

# पोष्ट स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर (Post Spinning Yarn Machine Operator)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(औद्योगिक कार्यदक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७५

## विषय सूची

परिचय:.....	3
लक्ष्य .....	3
उद्देश्यहरु:.....	3
पाठ्यक्रमको विवरण.....	3
तालीम अवधि: .....	4
लक्षित स्थान:.....	4
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षणको माध्यम .....	4
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति .....	4
पाठ्यक्रमको जोड .....	4
प्रवेशका आधारहरु .....	4
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	4
प्रशिक्षण सिकाई विधि .....	5
प्रमाण-पत्र .....	5
सीप परीक्षणको व्यवस्था .....	5
प्रशिक्षकलाई सुभाव.....	5
प्रशिक्षणका लागि सुभाव.....	5
पाठ्य संरचना (Course Structure).....	6
कार्य विवरण .....	7
मोड्यूल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा .....	15
मोड्यूल २: अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माण .....	32
मोड्यूल ३: चिज वाइन्डिङ मेशिन सञ्चालन.....	37
मोड्यूल ४: टि. एफ. ओ. मेशिनबाट प्याकेज (डल्ला) निर्माण .....	42
मोड्यूल ५: रिङ्ग डवल्लिङ्ग मेशिन सञ्चालन .....	47
मोड्यूल ६: हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण.....	52
मोड्यूल ७: ह्याङ्ग टु कोन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण .....	57
मोड्यूल ८: भोलाफिल मेशिनमा प्याकेज निर्माण .....	62
मोड्यूल ९: फिनिसिङको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउने.....	67
मोड्यूल १०: वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control), सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ .....	73
मोड्यूल ११: संचार तथा व्यावसायिकता विकास .....	82
मोड्यूल १२: औद्योगिक अभ्यास .....	95
गुणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरु .....	97
औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची .....	98
संलग्न विज्ञहरु .....	99

## परिचय:

धागो उद्योगको लागि रिङ्गफ्रेमबाट आएको तयारी धागोलाई मेशिनबाट कोनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने वा दुई वा दुईभन्दा बढी धागोलाई बटारेर एउटै धागो निर्माण गर्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न “पोष्ट स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक सम्पन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहारसमेत सिक्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रमबाट स्वदेश र विदेशमा यो पेशाका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार पार्न मद्दत पुग्नेछ । यस अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठामा र धागो बनाउन आवश्यक पर्ने सीप धागो उत्पादन गर्ने उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यो तालीमको प्रकृति उद्योगमा आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरू ज्ञान र सीप प्राप्त गरेपश्चात् पनि सम्बन्धित उद्योगमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहनेछन् । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित संस्था वा उद्योगबाट तालीम प्राप्त गरेको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् । सो रोजगारीबाट उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउनुको साथै उद्योगको उत्पादनमा अधिकतम बृद्धि हुन जान्छ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक उन्नति भई गरिबी निवारणमा टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको बजार माग प्रशस्त भएको हुँदा यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछ ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने रिङ्गफ्रेमबाट आएको तयारी धागोलाई मेशिनबाट कोनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने वा दुई वा दुईभन्दा बढी धागोलाई बटारेर एउटै धागो निर्माण गर्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति “पोष्ट-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर” तयार गर्नु रहेको छ ।

## उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने रिङ्गफ्रेमबाट आएको तयारी धागोलाई मेशिनबाट कोनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने वा दुई वा दुईभन्दा बढी धागोलाई बटारेर एउटै धागो निर्माण गर्न आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका धागो उद्योगहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्नु ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अवलम्बन गर्न सक्षम बनाउने ।
- उद्योगसंग सम्बन्धित औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम बनाउने ।
- दक्ष कामदारको प्रयोग गरी उद्योगको उत्पादकत्वमा बृद्धि गरी देश विकासमा टेवा दिन सक्षम नागरिक तयार पार्ने ।
- सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्ने ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा बृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउने ।
- उद्योग र शैक्षिक संस्थाबीच सहकार्य गरी उद्योगमा आएका नयां प्रविधि अनुरूप तालीम संचालन गर्ने ।
- वैदेशिक जनशक्तिलाई विस्थापित गर्ने ।

## पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम धागो उद्योगको लागि आवश्यक पर्ने धागोका निश्चित वजनका प्याकेज निर्माण गर्नको लागि पोष्ट-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन संचालनसंग आधारित छ । प्रशिक्षार्थीहरूलाई पोष्ट-स्पिनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा धागोको परिचय, सुरक्षाका उपायहरू, मेशिन संचालन तथा प्याकेज निर्माणमा आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइरहने उद्देश्य राखिएको छ । यस पेशामा सरसफाईको अति महत्व हुने हुनाले कामदार स्वस्थ रहन

आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप समेत समावेश गरिएको छ । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको छ । उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई कम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ ।

### तालीम अवधि:

- यो तालीम कार्यक्रमको कुल समयावधि उद्योग वेस अभ्यास समेत ३ महिना (५२० घण्टा) को हुनेछ ।

### लक्षित स्थान:

- धागो उद्योग भएका क्षेत्र ।

### प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

### प्रशिक्षणको माध्यम

- नेपाली/अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

### प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

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

### पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रममा ९० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र १० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।
- सम्बन्धित उद्योगमा एप्रेन्टिस सीपको मोडेलमा अभ्यास गराउने व्यवस्था यस पाठ्यक्रमको विशिष्ट विशेषता हो ।

### प्रवेशका आधारहरू

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन्

- सामान्य लेखपढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १८ वर्ष पुरा भएको
- नेपाली नागरिक
- शारीरिक रूपमा तन्दुरुस्त
- प्रवेशका लागि तोकिएका आधार पूरा गरेका ।

### प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- पोष्ट-स्पिनङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर सीप परीक्षण तह २ उर्तीण गरी २ वर्ष कार्य अनुभव भएको वा संबन्धित पेशामा कम्तीमा ५ वर्षको कार्य अनुभव भएको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।

### प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

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

### प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्के नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (ओभरहेड प्रोजेक्टर, ट्रान्सपरेन्सी, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य (टेप, फिल्म, स्लाइटेप, भिडियो डिस्क र टेप)

### प्रशिक्षण सिकाई विधि

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

**सैद्धान्तिक:** प्रवचन, छलफल, कार्यदेश, समूह छलफल

**प्रयोगात्मक:** प्रदर्शन, अवलोकन, निर्देशित अभ्यास, स्व-अभ्यास ।

### प्रमाण-पत्र

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “**पोस्ट-स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटर(Post-Spinning Yarn Machine Operator)**” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

### सीप परीक्षणको व्यवस्था

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

### प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम साक्षर बेरोजगार युवालाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । सीप परीक्षण समितिबाट लिइने तह १ को परीक्षामा पनि यो तालीम पाएका प्रशिक्षार्थी समावेश हुन सक्नेछन् । यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा निश्चित मापदण्डहरू अपनाइएका छन्:

- तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।
- सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका बारे अध्ययन गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।
- पाठ्य योजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा ।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइएमा केन्द्रित गराउने ।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने ।
- सीपको अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्य योजना दिने ।

### प्रशिक्षणका लागि सुझाव

- उद्देश्य चयन गर्ने (संख्यात्मक, मनोक्रियात्मक, भावनात्मक)
- विषय वस्तु छनोट गर्ने ।
- प्रशिक्षणका विधि (प्रशिक्षक केन्द्रित/प्रशिक्षार्थी उन्मुख) अपनाउने
- उपयुक्त मूल्यांकन विधि अपनाउने
- सीप कार्यको प्रदर्शन गर्ने र अनुशरण गर्न लगाउने
- प्रशिक्षार्थीलाई सीप अभ्यासको प्रशस्त अभ्यास गराउने

## पाठ्य संरचना (Course Structure)

तालीमको संरचना र पाठ्यक्रमको सूची निम्न ढाँचामा प्रस्तुत गरिएको छ । प्रशिक्षकले प्रशिक्षार्थीको स्तर तथा आवश्यकता अनुसार यो सूचीलाई परिमार्जन गर्न सक्नेछन् ।

क्र.सं	मोड्युल	समय घण्टा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	१०	२०	३०
२.	अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माण	२	१२	१४
३.	चिज वाइन्डिड मेशिन सञ्चालन	२	१२	१४
४.	टि एफ ओ मेशिनबाट प्याकेज निर्माण	२	१०	१२
५.	रिङ्ग डबलिङ्ग मेशिन सञ्चालन	२	१०	१२
६.	हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण	२	१०	१२
७.	ह्याङ्गटू कोनवान्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण	२	१०	१२
८.	भोलाफिल मेशिनबाट प्याकेज निर्माण	२	१०	१२
९.	फिनिसिडको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान समाधान तथा जाम हटाउने	२	१०	१२
१०.	वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control), सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ	४	८	१२
११.	पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास	८	१०	१८
१२.	उद्योग अभ्यास	-	३६०	३६०
	जम्मा	३८	४८२	५२०

## कार्य विवरण

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
<b>मोड्युल -१</b>	<b>पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा</b>	<b>१०</b>	<b>२०</b>
१. तालीम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तालीमको बारेमा जानकारी</li> <li>● तालीम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू</li> <li>● पोष्ट-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी</li> <li>● धागोको परिचय</li> <li>● धागोको महत्व</li> <li>● धागोका प्रकार</li> </ul>	२	
२. मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरू अवलम्बन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● संभावित दुर्घटना बारे परिभाषित गर्ने</li> <li>● मेशिन संचालन गर्दा हुन सक्ने जोखिम वर्णन गर्ने</li> <li>● व्यक्तिगत सुरक्षा बारेका उपाय अवलम्बन गर्ने</li> <li>● मेशिनको सुरक्षागर्ने</li> <li>● वातावरण सुरक्षित राख्ने उपाय अवलम्बन गर्ने ।</li> </ul>	१	-
३. प्राथमिक उपचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● परिभाषा दिने</li> <li>● विधि थाहा पाउने</li> <li>● पेशासंग सम्बन्धित प्राथमिक उपचार गर्ने</li> <li>● सम्बन्धित स्वास्थ्य चौकीसम्म पुऱ्याउने</li> </ul>	१	६
४. सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोगगर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● सुरक्षा सामग्री पहिचान गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री प्रयोग गर्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री सफा राख्ने</li> <li>● सुरक्षा सामग्री भण्डार गर्ने</li> </ul>	१	२
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● तेल प्राप्त गर्ने</li> <li>● तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने</li> <li>● तेल प्रयोग गर्ने</li> <li>● तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने</li> </ul>	१	२
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● धारिलो औजार प्राप्त गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार प्रयोग गर्ने</li> <li>● धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने</li> </ul>	१	२
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने</li> <li>● खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने</li> <li>● मेशिनको आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।</li> <li>● मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने</li> <li>● मेशिन सफा राख्ने</li> <li>● मेशिनको वरीपरी सफा राख्ने</li> </ul>	१	६
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आगलागि हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र ल्याउने</li> <li>● आगो निभाउने प्रयोग गर्ने</li> <li>● आगो निभाउने यन्त्र थन्काउने</li> </ul>	१	२
९. पहिरन	<ul style="list-style-type: none"> <li>● लुज कपडा नलगाउने ।</li> <li>● औँठी, वाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।</li> </ul>	१	

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।</li> <li>कपाल खुल्ला नराख्ने ।</li> <li>हिल भएको तथा चिप्लने जुता नलगाउने ।</li> </ul>		
<b>मोड्युल -२</b>	<b>अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माण</b>	<b>२</b>	<b>१२</b>
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल र नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>रिङ्गफ्रेमबाट भरिएर आएका बबिनको धागो तानी मेगाजिनमा फिडिङ गर्ने ।</li> <li>ड्रमको स्वीच अन गर्ने ।</li> <li>बबिन पेगमा पुगेपछि ड्रमको स्वीच अफ गर्ने ।</li> <li>धागोलाई खाली कोनमा लपेटने ।</li> <li>कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>क्रेडिललाई ड्रममा मिलाउने ।</li> <li>स्विच अन गरी ड्रम पुनः चालु गर्ने ।</li> <li>बीचमा धागो चुडिएमा/अल्भिएमा धागो मिलाई रातो बटम दबाई चालु गर्ने ।</li> <li>डाफ आए पछि अर्को खाली कोनमा धागो लपेटि एडप्टरमा लगाई पहेलो बत्ति दबाई चालु गर्ने ।</li> <li>रातो बत्ति र पहेलो बत्ति एकैसाथ आएमा रातो बत्ति दबाउने । त्यसपछि तलको बबिन वेल्टमा भर्छ र बबिन टिपेर बाहिर राख्ने र मेशिन चालु गर्ने ।</li> <li>तयार भएको सामानलाई निश्चित ठाउमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>	१	८
<b>मोड्युल -३</b>	<b>चिज वाइन्डिड मेशिन सञ्चालन</b>	<b>२</b>	<b>१२</b>
मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल र नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
चिज वाइन्डिड मेशिन (PS) मा दुई वा दुई भन्दा बढि प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>कोनलाई कोन स्टयाण्डमा राख्ने ।</li> <li>कोनबाट धागो तान्ने</li> <li>यार्न गाइड हुदै टेन्सन गाइडमा धागो छिराई सेन्सरको बिचबाट लगी खाली चिजमा बेर्ने ।</li> <li>उक्त चिजलाई एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>रातो बटम एक छिन दबाई चालु गर्ने ।</li> <li>बिचमा धागो चुडिएमा रातो बत्ति बल्ले चेक गर्ने ।</li> <li>चिजको धागो तानी तलको धागो संग गांठो पार्ने ।</li> <li>हरियो बटम दाबी स्पेण्डर चालु गर्ने ।</li> </ul>	१	४



विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>डाफ आए पछि रातो बत्ति बल्ने निम्ने गर्दछ चेक गर्ने ।</li> <li>खाली चिजलाई चिज ट्रे (पटेली)मा राख्ने ।</li> <li>पूरा भएको डाफ निकाल्ने ।</li> <li>खाली चिजमा धागो बेरी एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>रातो बटम एक छिन दावी ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>खाली कोन च्याकमा स्टोर गर्ने ।</li> </ul>		
चिज वाइन्डिङ मेशिन (RJK) मा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>कोनलाई कोन स्टयाण्डमा राख्ने ।</li> <li>कोनबाट धागो तान्ने</li> <li>यार्न गाइड हुदै टेन्सन डिभाइस मार्फत चिजमा धागो लपेट्ने ।</li> <li>उक्त चिजलाई एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>चिजको धागो तानी तलको धागो संग गाँठो पार्ने ।</li> <li>ह्याण्डल दावी ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>खाली चिजलाई चिज ट्रे (पटेली)मा राख्ने ।</li> <li>पूरा भएको डाफ निकाल्ने</li> <li>खाली चिजमा धागो बेरी एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>खाली कोन च्याकमा स्टोर गर्ने ।</li> </ul>	०	४
<b>मोड्युल -४</b>	<b>टि. एफ. ओ. मेशिनबाट प्याकेज (डल्ला) निर्माण</b>	<b>२</b>	<b>१०</b>
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल र स्पेण्डल नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
चिज वाइन्डिङ मेशिनबाटआएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागोलाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> <li>चिज पोर्टमा हाल्ने ।</li> <li>स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने ।</li> <li>चिजबाट धागो निकाल्ने ।</li> <li>फ्लायरमा धागो पसाउने</li> <li>पिसर वायर मार्फत टेन्सन भेरिएटरमा धागो छिराउने ।</li> <li>उक्त धागो यार्न गाइडमा छिराई कोनमा लपेटी कोन डिक्समा लगाउने ।</li> <li>क्रेडिल तल झार्ने ।</li> <li>स्पेण्डलको ब्रेक छोडी स्पेण्डल (ड्रम) सञ्चालन गर्ने ।</li> <li>डाफ वायर तल झार्ने ।</li> <li>बिचमा धागो चुडिएमा पूनः माथिको प्रकृया अपनाई तल र माथीको धागो नोटरले गाँठो लगाई ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>डाफ आए पछि डाफ निकाली खाली कोन लगाई ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>	१	६

विषय	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
<b>मोड्युल -५</b>	<b>रिङ्ग डबलिङ्ग मेशिन सञ्चालन</b>	२	१०
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
रिङ्ग डबलिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागोलाई बबिनमा बटार्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>चिज स्ट्याण्डमा राख्ने (क्रिल गर्ने) ।</li> <li>चिजमा भएको धागो तान्ने ।</li> <li>यार्न गाइड मार्फत टप्पू र टप्पूको रोलको बीचबाट छिराई स्टामोसन हुदै लपेटी हुकमा धागो छिराउने ।</li> <li>उक्त धागोलाई छल्लामा छिराई खाली बबिनमा धागो लपेट्ने ।</li> <li>बीचमा धागो चुडिएमा स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने ।</li> <li>बबिनमा भएका धागो निकाली छल्ला छिराई माथिको धागो तानी नोटरले गांठो लगाई ब्रेक छोडी धागो छोड्ने ।</li> <li>डाफ आए पछिहेण्डल मार्फत पेटी तल भारी भरिएको बबिन निकाली खाली बबिन स्पेण्डलमा लगाउने ।</li> <li>डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>	१	६
<b>मोड्युल -६</b>	<b>हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण</b>	२	१०
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न भागहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका भागहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने ।</li> <li>तेलको मात्रा चेक गर्ने ।</li> </ul>	१	४
हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो (Roto) तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज (गोला) बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट बनेका प्याकेजलाई क्रिलमा स्ट्याण्ड गर्ने ।</li> <li>उक्त प्याकेजबाट धागो निकाल्ने ।</li> <li>धागोलाई यार्न गाइडमा छिराई ओएल रोलबाट टेन्सन डिभाइसबाट लग्ने ।</li> <li>उक्त धागोलाई खाली पेपर ट्यूबमा बटारी एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>क्रेडिल तल भार्ने ।</li> <li>स्पेण्डल चालु गर्ने ।</li> <li>बीचमा धागो चुडिएमा क्रेडिल माथि गरी तल र माथिको धागो तानी नोटरले गांठो लगाइ चालु गर्ने ।</li> <li>डाफ आए पछि डाफ निकाली खाली ट्यूब लगाई ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>खाली ट्यूबमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरको कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।</li> </ul>	१	६

विषय	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>		
<b>मोड्युल -७</b>	<b>ह्याङ्ग टु कोनवान्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण</b>	<b>२</b>	<b>१०</b>
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल र नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरुपहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
ह्याङ्ग टु कोनवान्डिङ्ग मेशिनमा लाक्षीबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>ह्याङ्गरमा लाक्षी लगाउने ।</li> <li>ह्याङ्गरमा लगाइएको लाक्षीको धागो तानी टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सरमा छिराउने ।</li> <li>कोनमा धागो लपेट्ने ।</li> <li>कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>क्रेडिल तल भार्ने ।</li> <li>रातो बटन एक छिन दबाइ चालू गर्ने ।</li> <li>रातो बत्ती बलेपछि ड्रम बन्द हुने भएकाले चेक गर्ने ।</li> <li>बीचमा धागो चुडिएमा माथिको प्रक्रिया अपनाई सप्लाइसर मार्फत धागो जोड्ने</li> <li>हरियो बटन दबाई चालु गर्ने ।</li> <li>डाफ आएपछि रातो बत्ति बल्ने निभने गर्दछर प्याकेज निकाली खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटम एक छिन दबाई ड्रम चालू गर्ने ।</li> <li>खालीपेपर कोनमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरले कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।</li> <li>डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>	१	६
<b>मोड्युल -८</b>	<b>भोलाफिल मेशिनमा प्याकेज निर्माण</b>	<b>२</b>	<b>१०</b>
मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>मेशिन मोडेल र नं. थाहा पाउने</li> <li>मेशिनको अवस्था थाहा पाउने</li> <li>मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु पहिचान गर्ने</li> <li>मेशिनका पार्टपूजाहरुको सूची तयार गर्ने</li> <li>मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने</li> </ul>	१	४
भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एकेलिक धागोलाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>TFO मेशिनबाट आएका कोनलाई क्रिल गर्ने ।</li> <li>उक्त कोनबाट धागो निकाल्ने</li> <li>उक्त धागोलाई डिस्टीब्युटरमा प्रेस गरी धागो छिराउने ।</li> <li>उक्त धागो च्याम्बरमा आएपछि त्यसलाई तान्ने ।</li> <li>सो धागोलाई पुल्लीमा घुमाई यार्न गाइडबाट टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सर मार्फत खाली कोनमा लपेट्ने ।</li> <li>सो कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।</li> <li>क्रेडिल तल भार्ने ।</li> </ul>	१	६

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• एकै पटक रातो बटन दबाउँदै हरियो बटन थिचि स्पेण्डल चालु गर्ने ।</li> <li>• बीचमा धागो चुडिएमा माथिको प्रक्रिया अपनाई सप्लाइसर मार्फत धागो जोडी हरियो बटन दबाई चालु गर्ने ।</li> <li>• डाफ आएपछि हरियो बत्ति बल्ने निम्ने गर्दछ र प्याकेज निकालि खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटम एकछिन दबाई हरियो बटन दबाएर ड्रम चालु गर्ने ।</li> <li>• खाली पेपर कोणमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरको कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।</li> <li>• डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।</li> </ul>		
<b>मोड्युल -९</b>	<b>फिनिसिङको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउने</b>	<b>२</b>	<b>१०</b>
फिनिसिङको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>• डवल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• सिंगल स्पिनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• रिङ कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• बटम स्वाइलड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• जाली र रिबन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• गूच्छा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• रड टिप/चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• सिंगल चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• एक्स्ट्रायार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• हाई. टि. पी. आई. फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• लो. टि. पी. आई. फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• प्यारालाल यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• लूज र हाई प्याकेट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• नन बल्किङ यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• डट्टी यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> <li>• फ्लाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने</li> <li>• रंग (Wrong) नोटिङ्ग पहिचान तथा समाधान गर्ने ।</li> </ul>	१	६
जाम हटाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• गेजमा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>• सेक्सन आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>• ग्रिपर आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>• सेन्सरमा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>• यार्न गाइडमा लागेको जाम हटाउने ।</li> </ul>	१	४

विषय	सामर्थ गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>डिस्टीब्यूटरमा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>एडप्टरमा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>म्यागेजिन क्यापमा लागेको जाम हटाउने ।</li> <li>ड्रममा लागेको जाम हटाउने ।</li> </ul>		
<b>मोड्युल -१०</b>	<b>वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control), सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ</b>	<b>४</b>	<b>८</b>
वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control) गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>बबिन/कोनबाट धागो निकाल्दा चाहिने मात्रामा निकाल्ने ।</li> <li>बबिन तथा कोणका धागाहरु जथाभावी नकाट्ने ।</li> <li>खराब ड्रम बन्द गर्ने ।</li> <li>माल सार्दा जथाभावी नभार्ने र नढलाउने ।</li> <li>माल सार्दा ढलेको खण्डमा तुरुन्त अलग राखेर सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।</li> <li>वेष्टलाई भूईमा नभारी थैलामा राख्ने ।</li> </ul>	१	२
सेग्रिगेसन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>माल तथा मालको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने) ।</li> <li>कोनको रङ, टिप र चिजको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने।</li> <li>डब्लीड र रिङ फ्रेम बबिनको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने।</li> <li>बबिनको साइज र रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।</li> </ul>	१	२
मेशिनको सरसफाई गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>सरसफाइको लागि आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</li> <li>एडप्टरको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>क्रिलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>ट्रलीको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>स्पिन्डलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>बेल्टको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>बबिन ट्रेको सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	१	२
हाउसकिपिङ गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।</li> <li>प्रयोगमा आउने सरसमानहरु अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउँमा राख्ने ।</li> <li>हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईमा नभारी थैलामा राख्ने ।</li> <li>प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरी निश्चित ठाउँमा राख्ने ।</li> <li>तयारी मालहरु निश्चित ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।</li> </ul>	१	२
<b>मोड्युल ११</b>	<b>पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास</b>	<b>८</b>	<b>१०</b>
१. नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>नियम थाहा पाउने</li> <li>नियम बुझ्ने र बुझाउने</li> </ul>	२	

विषय	सामर्थ्य गराउने उद्देश्य	समय (घण्टा)	
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>आफ्नो जिम्मेवारी थाहा पाउने</li> <li>Display सूचनाहरु बुझ्ने र अनुसरण गर्ने</li> </ul>		
२. साधारण हिसाब गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>सामान्य जोड, घटाउ, गुणा भागको ज्ञान प्राप्त गर्ने</li> <li>उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने</li> <li>संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने</li> <li>आफ्नो पारिश्रमको हिसाब गर्ने</li> </ul>	२	४
३. निवेदन लेख्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>संबोधन लेख्ने</li> <li>ठेगाना लेख्ने</li> <li>मिति लेख्ने</li> <li>निवेदनको विवरण लेख्ने</li> <li>निवेदन दर्ता गर्ने</li> </ul>	१	२
४. फारामहरु भर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>फारम प्राप्त गर्ने</li> <li>फारम भर्ने</li> <li>रुजु गर्ने</li> <li>फारम बुझाउने</li> </ul>	१	२
५. संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>आफ्नो कामको बारे छलफल गर्ने</li> <li>सहयोगीसंग संवाद गर्ने</li> <li>सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने</li> <li>मेशिन मर्मत गर्न लगाउने</li> </ul>	१	२
६. पेशागत आचरण पालना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> <li>आचरण थाहा पाउने</li> <li>पालना गर्ने</li> <li>सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने</li> <li>सूचनाहरु गोप्य राख्ने</li> <li>लैगिङ्ग समानताको व्यवहार गर्ने</li> <li>युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।</li> </ul>	१	

## मोड्युल १: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। पेशागत कार्यगर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न र विभिन्न खाले रोगबाट बच्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई तयार गरिन्छ। स्वास्थ्य र सुरक्षित कामदार नै अधिकतम उत्पादन र सीप प्रयोग गर्न सक्षम हुन्छन् भन्ने यस पाठ्यक्रमको मुख्य उद्देश्य रहेको छ।

### सीपको सूची

१. तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने।
२. कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्ब गर्ने
३. प्राथमिक उपचार गर्ने
४. सुरक्षाका सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
५. तेल प्रयोग गर्दा सावधान अपनाउने
६. धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
७. सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
८. आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने
९. पहिरन प्रयोग गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) १: तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तालिमको बारेमा जानकारी	<u>अवस्था</u>	- तालिमको बारेमा जानकारी
२.	तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू	- उद्योग - प्रशिक्षण कोठा	- तालिम पश्चातका अवसर तथा चुनौतीहरू
३.	प्रि-स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटर पेशाको जानकारी	<u>कार्य:</u>	- धागोको परिचय
४.	धागोको परिचय	तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराउने ।	- धागोको महत्व
५.	धागोको महत्व		- धागोका प्रकार
६.	धागोका प्रकार	<u>मापदण्ड</u>	
		- तालिम, पेशा तथा धागोको बारेमा परिचित गराइएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) २: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।**

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	परिचय दिने	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने	- उद्योग	- संभावित जोखिमहरु
३.	कार्य संपादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- दुर्घटनाका प्रकार
४.	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने	<u>कार्य:</u>	- दुर्घटना हुने कारणहरु
५.	सुरक्षाको परिभाषा बताउने	मेशिन संचालन गर्दा हुने	- सुरक्षाका नियमहरु
६.	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने	दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका	
७.	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने	उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।	
८.	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने	<u>मापदण्ड</u>	
९.	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने	- सुरक्षाका नियमहरु थाहा पाएको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पोष्टर, भिडियो, चार्टस्

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी लिने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिन संचालन गर्दा हुने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षाका उपायहरु अवलम्बन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	परिचय दिने		
२	दुर्घटना सम्बन्धी पोष्टर देखाउने		
३	कार्य सम्पादन गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाका सूची बनाउने र वर्णन गर्ने		
४	दुर्घटना हुने कारणहरु बताउने		
५	सुरक्षाको परिभाषा बताउने		
६	व्यक्तिगत सुरक्षाका नियमहरु अपनाउने		
७	औजार, उपकरण र मेशिन सुरक्षाको बारे बताउने		
८	वातावरण सुरक्षा बारे बताउने		
९	प्रशिक्षार्थीसंग सुरक्षाबारे छलफल गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: प्राथमिक उपचार गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने	<u>अवस्था</u>	- परिभाषा
२.	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने	- कारखाना	- महत्व
३.	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने	- मेशिनको साइट - प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार - प्राथमिक उपचारका फाइदाहरू
४.	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार ( काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिबारे जानकारी हुने तथा प्राथमिक उपचार गर्ने ।	<u>कार्य:</u> प्राथमिक उपचारको जानकारी दिने	- प्राथमिक उपचारका विधि
५.	प्राथमिक उपचार पछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने	<u>मापदण्ड</u> - प्राथमिक उपचारको जानकारी पाएको - काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको प्राथमिक उपचार गर्न सक्ने भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कलम, कापी, First Aid का सामानहरू सहितको First Aid Box

### सुरक्षा/सावधानी :

स्वास्थ्य रहने र अरुलाई पनि स्वास्थ्य राख्न आवश्यक पर्ने ज्ञान दिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: प्राथमिक उपचार सम्बन्धी जानकारी

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	प्राथमिक उपचारको परिभाषा दिने		
२	प्राथमिक उपचारका विधि थाहा पाउने		
३	प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने विषयको सूची बनाउने		
४	पेशासंग सम्बन्धी प्राथमिक उपचार (काटेको, पोलेको, सर्पले टोकेको, मुर्छा परेको, लुः लागेको) आदिको प्राथमिक उपचार गर्ने ।		
५	प्राथमिक उपचारपछि नजिकको स्वास्थ्य निकायमा सिफारिस गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने	- कारखाना	- प्रकार
३.	मास्क लगाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रयोग गर्ने तरीका
४.	एप्रोन लगाउने	- मेशिनको साइट	- फाइदा, वेफाइदा
५.	जुत्ता लगाउने		
६.	चश्मा लगाउने	<u>कार्य:</u>	
७.	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने	सुरक्षाका सामान प्रयोग गर्ने	
८.	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९.	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने	<u>मापदण्ड</u> सुरक्षाका सामानहरु सही तरिकाले प्रयोग गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मास्क, एप्रोन, जुत्ता, चश्मा, पंजा ।

सुरक्षा/सावधानी :

सुरक्षाका सामग्री प्रयोग गर्ने बारे बताउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सुरक्षा सामग्रीहरु प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सुरक्षाका सामग्री पहिचान गर्ने		
२	सुरक्षाका सामग्री प्राप्त गर्ने		
३	मास्क लगाउने		
४	एप्रोन लगाउने		
५	जुता लगाउने		
६	चश्मा लगाउने		
७	आवश्यक अनुरूप पंजा लगाउने		
८	सुरक्षाका सामान सफा राख्ने		
९	सुरक्षाका सामान प्रयोग पश्चात भण्डार गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

शैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	तेल प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- तेल प्रयोग गर्नुपर्ने
२.	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने	- मेशिनको साइट	कारणहरू
३.	तेल लगाउने	- कारखाना	- तेल लगाउने तरीका
४.	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- तेल जथाभावी पोख्दा हुने
५.	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		खतराहरू
६.	तेल बाहिर नचुहाउने ।	<u>कार्य:</u> तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने	
		<u>मापदण्ड</u> सावधानी पूर्वक तेल प्रयोग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

तेल, सफा गर्ने सामान

### सुरक्षा/सावधानी :

तेल लगाउँदा सावधानी अपनाउने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	तेल प्राप्त गर्ने		
२	तेल लगाउने स्थान पहिचान गर्ने		
३	तेल लगाउने		
४	तेल लगाएको ठाउँ सफा गर्ने		
५	तेल सफा गरेको सामग्री हटाउने		
६	तेल बाहिर नचुहाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने	<u>अवस्था</u>	- स्लाईवर स्पीनरमा प्रयोग हुने धारिलो औजारहरूको परिचय
२.	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने	- कारखाना - मेशिनको साइट	- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने कारण
३.	धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि समाउने	- कक्षा कोठा	- औजार प्रयोग गर्ने तरिका
४.	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने	<u>कार्य:</u> धारिलो औजार प्रयोग गर्ने	- धारिलो औजारबाट हुने खतराहरू वा सम्भावित जोखिमहरू
५.	धारिलो औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने	<u>मापदण्ड</u> धारिलो औजार सुरक्षित हुने गरि प्रयोग गरेको	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

छुरी, कैंची, धागो

### सुरक्षा/सावधानी :

धारिलो हतियार प्रयोग गर्दा सोबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: धारिलो औजार प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	धारिलो औजार प्राप्त गर्ने		
२	धारिलो औजारको प्रयोग गर्नुपर्ने अवस्था सुनिश्चित गर्ने		
३	धारिलो औजार ठीकसंग समाउने		
४	धारिलो औजार सही तरिकाले प्रयोग गर्ने		
५	औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ७: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिन थाहा पाउने	<u>अवस्था</u>	- महत्व
२.	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने	- कारखाना	- संचालन गर्ने तरिका
३.	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने	- मेशिनको साइट	- सफा राख्ने तरिका
४.	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- ठीकसंग संचालन गर्दाका फाइदाहरू
५.	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने	<u>कार्य:</u> सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने	
६.	मेशिन सफा राख्ने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने	सावधानीपूर्वक मेशिन संचालन गरेको	

### आवश्यक औजार, उपकरण, सामग्री

मेशिन, सफा गर्ने सामग्री

### सुरक्षा/सावधानी :

मेशिन सावधानी पूर्वक संचालन गर्ने र संभावित दुर्घटनाबाट बच्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

### कार्य: सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिन थाहा पाउने		
२	मेशिनको अवस्था निरीक्षण गर्ने		
३	खराबी भए सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने		
४	मेशिनका आवाज पहिचान गरी फरक आवाज आएमा सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।		
५	मेशिन चलाएको बेला काम प्रति ध्यान केन्द्रित गर्ने		
६	मेशिन सफा राख्ने		
७	मेशिनको वरिपरि सफा राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ८: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> - कारखाना	- आगो लाग्ने अवस्था - आगो लाग्ने कारणहरू
२.	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने	- कक्षा कोठा	- आगोबाट हुने नोक्सानी
३.	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने	- आगो लागेको ठाउँ	- निभाउने तरिका - आगो निभाउदा हुने खतरा
४.	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने तथा प्रयोग गर्न अभ्यास गर्ने	<u>कार्य:</u> आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने	तथा बच्चे उपायहरू
५.	आगो निभाउने		
६.	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने	<u>मापदण्ड</u>	
७.	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने	आगो निभाउने यन्त्र	
८.	आगोको फोहोर सफा गर्ने	ठीकसंग प्रयोग गरेका	
९.	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पानी, ग्यास, बोरा, वाल्टी, मख

### सुरक्षा/सावधानी :

आगो निभाउने यन्त्रबाट थप दुर्घटना हुन नदिने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

**कार्य: आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने**

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आगलागी हुने सम्भावित स्थान थाहा पाउने		
२	आगो निभाउने यन्त्र पहिचान गर्ने		
३	आगो निभाउने स्थलसम्म यन्त्र ल्याउने		
४	आगो निभाउने यन्त्र खोल्ने		
५	आगो निभाउने		
६	आगो लागेको जानकारी साथी तथा सुपरिवेक्षकलाई दिने		
७	आगो निभाउदा सुरक्षित बस्ने		
८	आगोको फोहोर सफा गर्ने		
९	आगोबाट निस्किएको फोहोर व्यवस्थापन गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ९: पहिरन प्रयोग गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	लुज कपडा नलगाउने ।	<u>अवस्था</u>	- कार्यस्थलमा काम गर्दा
२.	औँठी, बाला लगाएर कार्यस्थलमा नआउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	लगाउने विभिन्न पहिरनहरू
३.	सुहाउंदो र कार्य गर्दा सजिलो हुने कपडा लगाएर आउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- लगाउने तरिका
४.	कपाल खुल्ला नराख्ने ।	पहिरन प्रयोग गर्ने ।	- मेशिनमा नछुवाउने ।
५.	हिल भएको तथा चिप्लने जुत्ता नलगाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	
		उचित पहिरन सहि तरिकाले प्रयोग गरेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पहिरन

सुरक्षा/सावधानी:

## मोड्यूल २: अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माण

यस मोड्युलमा धागो उद्योगमा अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माणगर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि पोष्ट स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् भन्ने लक्ष्य लिइएको छ ।

### सीपको सूची

१. मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने
२. अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु	- उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	चिन्ने ।	- पार्टसूहरुको महत्व - पार्टसूहरुको काम
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> चिनेका पार्टपूजाको नाम र काम	
६.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	सहितको सूची तयार पारेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।		
४	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
६	मेशिनका पार्टपूजाहरुको नाम तथा काम सहितको सूची तयार गर्ने		
७	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ९ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: अटोकोनरमेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	रिङ्गफ्रेमबाट धागो भरिएर आएका बबिन मेगाजिनमा फिडिङ गर्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- बबिन समाउने तरिका - बबिनबाट धागा निकाल्ने ज्ञान
२.	स्पिन्डलको स्विच अन गर्ने ।		
३.	बबिन पेगमा पुगेपछि स्पिन्डलको स्विच अफ गर्ने ।		- मेगाजिनको क्याप खोल्ने तरिका
४.	बबिनको धागो तान्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।	- मेगाजिनमा बबिन फिड गर्ने तरिका
५.	धागोलाई खाली कोनमा लपेट्ने ।		- स्वीचहरूको जानकारी
६.	कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।		- कोन लगाउने र डाफ खोल्ने तरिका
७.	क्रैडिललाई ड्रममा मिलाउने ।		- भण्डारण गर्ने तरिका
८.	स्विच अन गरि ड्रम चालु गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	
९.	बिचमा धागो चुडिए/अल्फीएमा धागो मिलाई रातो बटम दबाई चालु गर्ने । डाफ आए पछि अर्को खाली कोनमा धागो लपेटि एडप्टरमा लगाई पहिलो बत्ति दबाई चालु गर्ने ।	तोकिएको समय भित्र निश्चित बबिन फिडिङ गरिएको ।	
१०			

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

अटोकोनर मेशिन, धागो, बबिन

### सुरक्षा/सावधानी :

प्याकेजको वजन फरक पर्न सक्ने हुनाले ध्यान दिने ।

मेशिन चलाउदा दुर्घटना हुन सक्ने हुनाले होशियारी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	रिङ्गफेमबाट धागो भरिएर आएका बोबिन मेगाजिनमा फिडिङ गर्ने ।		
२	स्पिन्डलको स्विच अन गर्ने ।		
३	बोबिन पेगमा पुगेपछि स्पिन्डलको स्वीच अफ गर्ने ।		
४	बोबिनको धागो तान्ने ।		
५	धागोलाई खाली कोनमा लपेट्ने ।		
	कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।		
	क्रेडिललाई ड्रममा मिलाउने ।		
	स्विच अन गरि ड्रम चालु गर्ने ।		
६	बिचमा धागो चुडिए/अल्झीएमा धागो मिलाई रातो बटम दबाई चालु गर्ने ।		
७	डाफ आए पछि अर्को खाली कोनमा धागो लपेटि एडप्टरमा लगाई पहिलो बत्ति दबाई चालु गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ३: चिज वाइन्डिड मेशिन सञ्चालन

यस मोड्युलमा उद्योगमा चिज वाइन्डिड मेशिन सञ्चालन गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ। पोष्ट स्पिनिड यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउँदा गर्नुपर्ने सीपहरु, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरु जाने पछि यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् भन्ने लक्ष्य लिइएको छ।

### सीपको सूची

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने
- चिज वाइन्डिड मेशिन (PS) मा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने
- चिज वाइन्डिड मेशिन (RJK) मा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- असरको ज्ञान - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u> चिनेर पार्टपूजाको सूची तयार पारेको ।	- पार्ट्सहरुको महत्व - पार्ट्सहरुको काम - यसबाट हुने हानी नोक्सानी को ज्ञान ।

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, चिज वाण्डिङ मेशिन, मेशिनका पार्टपूजा

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ९ घण्टा

प्रयोगात्मक: ८ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: चिज वाइन्डिड मेशिनमा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	कोनलाई कोन स्टयाण्डमा राख्ने ।	<u>अवस्था</u>	- कोन लगाउने तरिका
२.	कोनबाट धागो तान्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- कोनबाट धागो निकाल्ने तरिका
३.	यार्न गाइड हुँदै टेन्सन गाइडमा धागो छिराई सेन्सरको बिचबाट लगी खाली चिजमा बेर्ने ।	प्रशिक्षण कोठा	- गाठो लगाउने तरिका
४.	उक्त चिजलाई एडप्टरमा लगाउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- चिज निकाल्ने र लगाउने तरिका
५.	रातो बटम एक छिन दबाई चालु गर्ने ।	वाइन्डिड मेशिनमा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने ।	- स्वीच सम्बन्धि जानकारी
६.	बिचमा धागो चुडिएमा रातो बत्ति बल्ले चेक गर्ने।	<u>मापदण्ड</u>	- चिज भन्डारण गर्ने तरिका
७.	चिजको धागो तानी तलको धागो संग गांठो पार्ने ।	नोटिङ्ग धेरै नभएको ।	- गुणस्तरमा पर्ने अससको ज्ञान
८.	हरियो बटम दावी स्पेण्डर चालु गर्ने ।	फल्ट नभएको ।	
९.	डाफ आए पछि रातो बत्ति बल्ले निभ्ने गर्दछ चेक गर्ने ।		
१०.	खाली चिजलाई चिज ट्रे (पटेली)मा राख्ने ।		
११.	पूरा भएको डाफ निकाल्ने ।		
१२.	खाली चिजमा धागो बेरी एडप्टरमा लगाउने ।		
१३.	रातो बटम एक छिन दावी ड्रम चालु गर्ने ।		
१४.	खाली कोन च्याकमा स्टोर गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पिन नोटर, अटोमेटिक नोटर र थैला ।

### सुरक्षा/सावधानी:

चलिरहेको मेशिनदेखि सुरक्षित रहने ।

चलिरहेको मेशिनमा हात नहाल्ने ।

नजानेको काम नगर्ने ।



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: चिज वाइन्डिङ मेशिनमा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	कोनलाई कोन स्टयाण्डमा राख्ने ।		
२	कोनबाट धागो तान्ने		
३	यार्न गाइड हुँदै टेन्सन गाइडमा धागो छिराई सेन्सरको विचबाट लगी खाली चिजमा बेर्ने ।		
४	उक्त चिजलाई एडप्टरमा लगाउने ।		
५	रातो बटम एक छिन दबाई चालू गर्ने ।		
६	विचमा धागो चूडिएमा रातो बत्ति बल्छ चेक गर्ने।		
७	चिजको धागो तानी तलको धागोसंग गांठो पार्ने ।		
८	हरियो बटम दाबी स्पेण्डर चालू गर्ने ।		
९	डाफ आए पछि रातो बत्ति बल्ने निभ्ने गर्दछ चेक गर्ने ।		
१०	खाली चिजलाई चिज ट्रे (पटेली)मा राख्ने ।		
११	पूरा भएको डाफ निकाल्ने ।		
१२	खाली चिजमा धागो बेरी एडप्टरमा लगाउने ।		
१३	रातो बटम एक छिन दावी ड्रम चालू गर्ने ।		
१४	खाली कोन च्याकमा स्टोर गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ४: टि. एफ. ओ. मेशिनबाट प्याकेज (डल्ला) निर्माण

यस मोड्यूलमा उद्योगमा टि. एफ. ओ. मेशिनबाट प्याकेज (डल्ला) निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले टि एफ ओ मेशिनमा काम गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि मेशिनबाट प्याकेज निर्माणमा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनको विभिन्न भागहरू चिन्ने
- चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागोलाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनका पार्टपूजा चिन्ने	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- पार्टसूहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	चिनेका पार्टपूजाको सूची तयार पारेको ।	- पार्टसूहरुको काम - यसबाट पर्ने असरको ज्ञान ।
६.	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, टि. एफ. ओ. मेशिन र पार्टपूजा

### सुरक्षासावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरुबाट सुरक्षित रहनुपर्ने ।

चलिरहेको मेशिनमा हात नहाल्ने ।

नजानेको काम नगर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		
६	मेशिन संचालन भएको अवस्थामा निरीक्षण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: चिज वाइन्डिड मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागोलाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	चिज पोर्टमा हाल्ने ।	<u>अवस्था</u>	- चिज पोर्टमा हाल्ने तरिका
२.	स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने ।	कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- चिजबाट धागो निकाल्ने तरिका
३.	चिजबाट धागो निकाल्ने ।		- टेन्सन भेरिएटरमा वायरबाट धागो छिराउने तरिका
४.	फ्लायरमा धागो पसाउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- टेन्सन भेरिएटरमा वायरबाट धागो छिराउने तरिका
५.	पिसर वायर मार्फत टेन्सन भेरिएटरमा धागो छिराउने ।	चिज वाइन्डिड मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागो लाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने ।	- ब्रेक लगाउने ज्ञान
६.	उक्त धागो र्यान गाइडमा छिराई कोनमा लपेटी कोन डिक्समा लगाउने ।		- गाठो लगाउने तरिका
७.	क्रेडिल तल भार्ने ।		- कोन लगाई माल चालु गर्ने र डाफ खोल्ने तरिका
८.	स्पेण्डलको ब्रेक छोडी स्पेण्डल (ड्रम) सञ्चालन गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- गांठो पश्चात धागो छोडने तरिकाको ज्ञान
९.	डाफ वायर तल भार्ने ।	प्याकेजको गुणस्तर कायम भएको ।	
१०.	बिचमा धागो चुडिएमा पूनः माथिको प्रकृया अपनाई तल र माथीको धागो नोटरले गाँठो लगाई ड्रम चालू गर्ने ।		
११.	डाफ आए पछि डाफ निकाली खाली कोन लगाई ड्रम चालू गर्ने ।		
१२.	डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण, सामग्री

चिज वाइन्डिड मेशिन, खाली कोन, डाफ, आदि ।

### सुरक्षा/सावधानी:

चलिरहेको मेशिनमा हात नहाल्ने ।

नजानेको काम नगर्ने

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागोलाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	चिज पोर्टमा हाल्ने ।		
२	स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने		
३	चिजबाट धागो निकाल्ने		
४	फ्लायरमा धागो पसाउने		
५	पिसर वायर मार्फत टेन्सन भेरिएटरमा धागो छिराउने		
६	उक्त धागो र्यान गाइडमा छिराई कोनमा लपेटी कोन डिक्समा लगाउने ।		
७	क्रेडिल तल भार्ने ।		
८	स्पेण्डलको ब्रेक छोडी स्पेण्डल (ड्रम) सञ्चालन गर्ने ।		
९	डाफ वायर तल भार्ने ।		
१०	बिचमा धागो चुडिएमा पूनः माथिको प्रकृया अपनाई तल र माथिको धागो नोटरले गाँठो लगाई ड्रम चालू गर्ने ।		
११	डाफ आए पछि डाफ निकाली खाली कोन लगाई ड्रम चालु गर्ने ।		
१२	डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ५: रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिन सञ्चालन

यस मोड्यूलमा उद्योगमा रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिन सञ्चालनगर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि मेशिनबाट धागो बनाउनको लागि रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिन सञ्चालन गर्ने काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् र अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागोलाई बबिनमा बटार्ने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		- पार्ट्सहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	<u>मापदण्ड</u> चिनेका पार्टपूजाहरुको सूची तयार पारेको ।	- पार्ट्सहरुको काम - यसबाट पर्ने असरको ज्ञान ।

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: रिङ्ग डवल्लिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागोलाई बबिनमा बटार्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	चिज स्टयाण्डमा राख्ने (क्रिल गर्ने) ।	<u>अवस्था</u>	- चिज राख्ने तरिका
२.	चिजमा भएको धागो तान्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- धागो निकाल्ने तरिका
३.	यार्न गाइड मार्फत टप्पु र टप्पुको रोलको बिचबाट छिराई स्टामोसन हुँदै लपेटी हुकमा धागो छिराउने ।	प्रशिक्षण कोठा	- धागोलाई मेशिनका विभिन्न पार्टसमा छिराउने तरिका
४.	उक्त धागोलाई डल्लामा छिराई खाली बबिनमा धागो लपेट्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- गाठो लगाउने तरिका
५.	बिचमा धागो चूँडिएमा स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने ।	रिङ्ग डवल्लिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागोलाई बबिनमा बटार्ने ।	- गेटिङ्ग गर्ने तरिका
६.	बबिनमा भएका धागो निकाली छल्ला छिराई माथीको धागो तानि नोटरले गाठो लगाई ब्रेक छोडी धागो छोड्ने ।		- बबिन स्पेण्डलमा लगाउने तरिका
७.	डाफ आए पछि हेण्डल मार्फत पेटी तल भारी भरिएको बबिन निकाली खाली बबिन स्पेण्डलमा लगाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- डाफ खोल्ने तरिका
८.	डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने ।	धागोको गुणस्तर कायम भएको ।	- गाठो पश्चात धागो छोड्ने तरिकाको ज्ञान

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

रिङ्ग डवल्लिङ्ग मेशिन, धागो, बबिन

### सुरक्षा/सावधानी:

चलिरहेको मेशिनमा हात नहाल्ने ।

नजानेको काम नगर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: रिङ्ग डबलिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागो लाई बबिनमा बटार्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	चिज स्टयाण्डमा राख्ने (क्रिल गर्ने) ।		
२	चिजमा भएको धागो तान्ने		
३	यार्न गाइड मार्फत टप्पु र टप्पुको रोलको बिचबाट छिराई स्टामोसन हुँदै लपेटी हुकमा धागो छिराउने ।		
४	उक्त धागोलाई डल्लामा छिराई खाली बबिनमा धागो लपेट्ने ।		
५	बिचमा धागो चुँडिएमा स्पेण्डलको ब्रेक लगाउने ।		
६	बबिनमा भएका धागो निकाली डल्ला छिराई माथिको धागो तानि नोटरले गांठो लगाई ब्रेक छोडी धागो छोड्ने ।		
७	डाफ आए पछि हेण्डल मार्फत पेटी तल भारी भरिएको बबिन निकाली खाली बबिन स्पेण्डलमा लगाउने ।		
८	डाफलाई निश्चत स्थानमा भण्डारण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ६: हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण

यस मोड्यूलमा उद्योगमा हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माणगर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनड यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि, मेशिनबाट धागोको प्याकेज बनाउनको लागि हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण गर्ने काममा यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् र अधिक भन्दा अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।
- हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज (गोला) बनाउने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		- पार्ट्सहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	<u>मापदण्ड</u> चिनेका पार्टपूजाको सूची तयार पारेको	- पार्ट्सहरुको काम

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट बनेका प्याकेजलाई क्लिमा स्ट्याण्ड गर्ने ।	अवस्था: कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- प्याकेज स्टेण्ड गर्ने तरिका
२.	उक्त प्याकेजबाट धागो निकाल्ने ।		- धागो निकाल्ने तरिका
३.	धागोलाई यार्न गाइडमा छिराई ओएल रोलबाट टेन्सन डिभाइसबाट लग्ने ।	उद्देश्य: हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।	- धागोलाई मेशिनका विभिन्न पार्टसमा छिराउने तरिका
४.	उक्त धागोलाई खाली पेपरमा ट्युबमा बटारी एडप्टरमा लगाउने ।		- गाठो लगाउने तरिका
५.	केडिल तल भार्ने ।		- पेपर ट्युब लगाउने र डाफ खोल्ने तरिका
६.	स्पेन्डल चालुगर्ने ।	मापदण्ड: तोकिए बमोजिमको गुणस्तरीय उत्पादन गरेको	- माल भण्डारण गर्ने तरिका
७.	बिचमा धागो चूडिएमा केडिल माथि गरी तल र माथिको धागो तानी नोटरले गाठो लगाइ चालु गर्ने ।		
८.	डाफ आए पछि डाफ निकाली खालि ट्युब लगाई ड्रम चालु गर्ने ।		
९.	खाली ट्युबमा मेशिन नं. ड्रम नं. र अपरेटरको कोड नं. अनिवार्य लेख्ने		
१०	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

पिन नोटर, अटोमेटिब नोटर,थैला

### सुरक्षा/सावधानी:

धागोको रंग, पेपर ट्युबको रंग पहिचान गर्नुपर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	रोटो तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट बनेका प्याकेजलाई क्रिलमा स्ट्याण्ड गर्ने ।		
२	उक्त प्याकेजबाट धागो निकाल्ने ।		
३	धागोलाई यार्न गाइडमा छिराई ओएल रोलबाट टेन्सन डिभाइसबाट लग्ने ।		
४	उक्त धागोलाई खाली पेपरमा ट्यबमा बटारी एडप्टरमा लगाउने ।		
५	केडिल तल भार्ने ।		
६	स्पेन्डल चालुगर्ने ।		
७	बिचमा धागो चुडिएमा केडिल माथि गरी तल र माथिको धागो तानी नोटरले गाठो लगाइ चालु गर्ने		
८	डाफ आए पछि डाफ निकाली खाली ट्युब लगाई ड्रम चालु गर्ने ।		
९	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## मोड्यूल ७: ह्याङ्ग टु कोन वान्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण

यस मोड्यूलमा उद्योगमा ह्याङ्ग टु कोन वान्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माणगर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि, मेशिनबाट धागोका प्याकेज बनाउनको लागिह्याङ्ग टु कोन वान्डिङ्गमेशिनबाट प्याकेज निर्माण गर्ने काममा यी कामदारहरु दक्ष हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनका विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।
- ह्याङ्ग टु कोन वान्डिङ्ग मेशिनमा लाछिबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धी जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु	- समयको पालना गर्ने - उत्पादकत्व बढाउने
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	चिन्ने ।	ज्ञान - पार्टसूहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	<u>मापदण्ड</u> चिन्नेका पार्टपूजाको सूची तयार पारेको	- पार्टसूहरुको काम - यसबाट हुने असरको ज्ञान

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरु

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: ह्याङ्ग टू कोनवान्डिङ्ग मेशिनमा लाक्षीबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	ह्याङ्गरमा लाक्षी लगाउने ।	<u>अवस्था</u>	- ह्याङ्गरमा लाक्षी लोड गर्ने तरिका
२.	ह्याङ्गरमा लगाइएको लाक्षीको धागो तानी टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सरमा छिराउने ।	कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- लाक्षीबाट धागा निकाल्ने तरिका
३.	कोनमा धागो लपेट्ने ।	<u>उद्देश्य:</u>	- धागालाई विभिन्न पार्टसमा छिराउने तरिका
४.	कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।	ह्याङ्ग टू कोनवान्डिङ्ग मेशिनमा	- स्वीच सम्बन्धि जानकारी
५.	केडिल तल भार्ने ।	लाक्षीबाट निश्चित वजनका	- स्पलाईस लगाउने ज्ञान
६.	रातो बटन एकछिन दबाइ चालू गर्ने ।	प्याकेज बनाउने ।	- केडिल तल माथि गर्ने तरिका
७.	रातो बत्ति बलेपछि ड्रम बन्द हुने भएकाले चेक गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- कोन लगाउने र डाफ खोल्ने तरिका
८.	बीचमा धागो चुडिएमा माथिको प्रक्रिया अपनाइ सप्लाइसर मार्फत धागो जोड्ने ।	तोकिए अनुसारको गुणस्तर भएको ।	- तयारी माललाई निश्चित ठाउँमा भण्डारण गर्ने तरिका
९.	हरियो बटन दबाई चालु गर्ने ।		
१०.	डाफ आएपछि रातो बत्ति बल्ले निभ्ने गर्दछ र प्याकेज निकाली खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटम एकछिन दबाई ड्रम चालू गर्ने ।		
११.	खाली पेपर कोनमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरले कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।		
१२.	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

थैला, सलाई, ह्याङ्गटू कोनवान्डिङ्ग मेशिन, खाली कोन, धागो

### सुरक्षा/सावधानी:

मेशिन संचालन गर्दा दुर्घटना हुन सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: ह्याङ्ग टू कोनवान्डिङ्ग मेशिनमा लाक्षीबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	ह्याङ्गरमा लाक्षी लगाउने ।		
२	ह्याङ्गरमा लगाइएको लाक्षीको धागो तानी टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सरमा छिराउने ।		
३	कोनमा धागो लपेट्ने ।		
४	कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।		
५	क्रेडिल तल भार्ने ।		
६	रातो बटन दबाइ चालू गर्ने ।		
७	रातो बत्ति बलेपछि ड्रम बन्द हुने भएकाले चेक गर्ने ।		
८	बीचमा धागो चुडिएमा माथिको प्रक्रिया अपनाइ सप्लाइसर मार्फत धागो जोड्ने ।		
९	हरियो बटन दबाइ चालू गर्ने ।		
१०	डाफ आएपछि रातो बत्ती बल्ने निम्ने गर्दछ र प्याकेज निकालि खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटम एक छिन दबाइ ड्रम चालू गर्ने ।		
११	खाली पेपर कोनमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरले कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।		
१२	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ८: भोलाफिल मेशिनमा प्याकेज निर्माण

यस मोड्यूलमा उद्योगमा भोलाफिल मेशिनमा प्याकेज निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरुको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरु, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरु जान्नेछन् र मेशिनबाट धागाको प्याकेज बनाउनको लागि यी कामदारहरु दक्ष भईगुणस्तरीय र अधिक उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने
- भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एकरेलिक धागोलाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) १: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१.	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको	- मेशिन सम्बन्धि जानकारी
२.	मेशिनको कम्पनिको नाम थाहा पाउने ।	कारखाना, कक्षा कोठा	- गुणस्तरमा पर्ने असरको ज्ञान
३.	मेशिनको स्विच, बत्ति, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको पार्टपूजाहरु चिन्ने ।	- उत्पादकत्व बढाउने ज्ञान
४.	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	- पार्टसूहरुको महत्व
५.	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।	चिनेका पार्टपूजाको सूची तयार पारेको ।	- पार्टसूहरुको काम - यसबाट हुने असरको ज्ञान

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कपी, कलम, मेशिन, मेशिनका पार्टपूजाहरु

### सुरक्षा/सावधानी :

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरुबाट सुरक्षित रहने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरु चिन्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	मेशिनको मोडेल र स्पेन्डल नं. थाहा पाउने ।		
२	मेशिनको कम्पनीको नाम थाहा पाउने ।		
३	मेशिनको स्वीच, बत्ती, विभिन्न इन्डिकेटर तथा पार्टपूजाहरुको पहिचान गर्ने ।		
४	मेशिनका पार्टपूजाहरुका कामको बारेमा थाहा पाउने ।		
५	मेशिनका पार्टपूजाहरुले काम नगरे त्यसको जानकारी लिने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

कार्य (Task) २: भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एक्रेलिक धागोलाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	TFO मेशिनबाट आएका कोनलाई क्रिल गर्ने	<u>अवस्था</u>	- कोन क्रिल गर्ने तरिका
२.	उक्त कोनबाट धागो निकाल्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- धागा निकाल्ने तरिका
३.	उक्त धागो लाई डिस्टीब्युटर प्रेस गरी धागो छिराउने ।	प्रशिक्षण कोठा	- डिस्टीब्युटरमा धागा छिराउने तरिका
४.	धागो च्याम्बरमा आएपछि त्यसलाई तान्ने	<u>उद्देश्य:</u>	- च्याम्बरबाट आएको
५.	सो धागोलाई पुल्लीमा घुमाई यार्न गाइडबाट टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सर मार्फत खाली कोनमा लपेट्ने	भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एक्रेलिक धागोलाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।	- धागालाई विभिन्न पार्टसमा छिराउने तरिका
६.	सो कोनलाई एडप्टरमा लगाउने ।		- स्वीच सम्बन्धि ज्ञान
७.	क्रेडिल तल भार्ने ।	<u>मापदण्ड</u>	- क्रेडिल तल माथि गर्ने तरिका
८.	एकै पटक रातो बटन दबाउँदै हरियो बटन थिचि स्पेण्डल चालु गर्ने ।	गुणस्तरीय उत्पादन ।	- कोन लगाउने चालु गर्ने र डाफ खोल्ने तरिका
९.	बिचमा धागो चूडिएमा वा अल्भिएमा पूनः माथि कै प्रक्रिया अपनाई सप्लाइसर मार्फत धागो जोडी हरियो बटन दबाई चालु गर्ने ।		- तयारी माललाई निश्चित ठाउमा भण्डारण गर्ने तरिका
१०.	डाफ आएपछि हरियो बत्ति बल्ने निम्ने गर्दछ र प्याकेज निकालि खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटन एकछिन दबाई हरियो बटन दबाएर ड्रम चालु गर्ने ।		
११.	खाली पेपर कोणमा मेशिन नं. ड्रम नं. र अपरेटरको कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।		
१२.	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

थैला, सलाई, भोलाफिल मेशिन, खाली कोन, धागो ।

### सुरक्षा/सावधानी:

विभिन्न मेशिनका भागबाट हुनसक्ने संभावित खतराहरूबाट सुरक्षित रहने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

**कार्य: भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एकरेलिक धागालाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।**

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	TFO मेशिनबाट आएका कोनलाई क्रिल गर्ने ।		
२	उक्त कोनबाट धागो निकाल्ने।		
३	उक्त धागोलाई डिस्टीब्युटर प्रेस गरी धागो छिराउने ।		
४	उक्त धागो च्याम्बरमा आएपछि त्यसलाई तान्ने ।		
५	सो धागो लाई पुल्लीमा घुमाई यार्न गाइडबाट टेन्सन डिभाइसमा लगी सेन्सर मार्फत खाली कोनमा लपेटने		
६	सो कोन लाई एडप्टरमा लगाउने ।		
७	क्रेडिल तल भार्ने ।		
८	एकै पटक रातो बटन दबाउदै हरियो बटन थिचि स्पेण्डल चालु गर्ने ।		
९	बीचमा धागो चुडिएमा पुनः माथिको प्रक्रिया अपनाई सप्लाइसर मार्फत धागो जोडी हरियो बटन दबाई चालु गर्ने ।		
१०	डाफ आएपछि हरियो बत्ति बल्ने निम्ने गर्दछ र प्याकेज निकालि खाली कोनमा धागो लपेटी रातो बटन एकछिन दबाई हरियो बटन दबाएर ड्रम चालु गर्ने ।		
११	खाली पेपर कोणमा मेशिन नं, ड्रम नं. र अपरेटरको कोड नं. अनिवार्य लेख्ने ।		
१२	डाफलाई निश्चित स्थानमा भण्डारण गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्यूल ९: फिनिसिडको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउने

यस मोड्यूलमा उद्योगमा फिनिसिडको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउँदा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरले तालीम प्राप्त गरेपछि, प्याकेज निर्माण गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेपछि, फिनिसिडको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउने काममा यी कामदारहरू दक्ष भई र गुणस्तरीय धागो उत्पादन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- फिनिसिडको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
- जाम हटाउने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ७ घण्टा

प्रयोगात्मक: ६ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

**कार्य (Task) १: फिनिसिडको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।**

क्र.सं.		कार्य संपादनका उद्देश्यहरु	प्राविधिक ज्ञान
१	डवल स्पनिड फल्टको पहिचान तथासमाधान गर्ने ।	<u>अवस्था</u> मेशिन संचालनमा रहेको कारखाना, कक्षा कोठा	- फल्टको पहिचान गर्ने विधि - समाधान गर्ने तरिका - फल्ट बन्ने कारण
२	सिंगल स्पनिड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		- फल्टका असर
३	रिड कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> फिनिसिडको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने	- फल्ट बन्न नदिन गर्नु पर्ने कार्यको ज्ञान - फल्टका बेफाईदाको ज्ञान
४	बटम स्वाइलड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
५	सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> तोकिए अनुसारको गुणस्तरभएको ।	
६	जाली र रिबन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
७	गूच्छा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
८	रड टिप/चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
९	कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१०	सिंगल चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
११	इक्स्ट्रा यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१२	हाई. टि. पी. आई. फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१३	लो. टि. पी. आई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१४	प्यारालाल यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१५	लूज र हार्ड प्याकेज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१६	नन बल्किड यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१७	डट्टी यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		

१८	फ्लाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
१९	लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
२०	किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
२१	मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।		
२२	रड (Wrong) नोटिङ पहिचान तथा		
२३	समाधान गर्ने ।		

**आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री**

फिनिसिड धागो, प्याकेज

**सुरक्षा/सावधानी :**

फल्ट राम्रोसंग पहिचान गर्न नसकेमा कमसल माल डेलिभरी भई उद्योगको इमेज खराब हुन सक्ने भएकोले सावधानी पूर्वक कार्य गर्ने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फिनिसिङको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	डबल स्पनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
२	सिंगल स्पनिङ फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
३	रिड कट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
४	बटम स्वाइलड फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
५	सिक बबिन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
६	जाली र रिबन फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
७	गूच्छ्रा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
८	रड टिप/चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
९	कन्टामिनेशन तथा मिक्स फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१०	सिंगल चिज फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
११	एक्स्ट्रा यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१२	हार्ड टि पी आई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१३	लो टि पी आई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१४	प्यारालाल यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१५	लूज र हार्ड प्याकेट फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१६	नोन बल्कीड यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१७	डट्टी यार्न फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१८	फलाई फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
१९	लपेटा फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
२०	किर्ची फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने		
२१	रड (Wrong) नोटिङ पहिचान तथा समाधान गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ५ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) २: जाम हटाउने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	गेजमा लागेको जाम हटाउने ।	<u>अवस्था</u>	- जामको पहिचान
२.	सेक्सन आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।	कारखाना, मेशिनको साइट,	- जाम हटाउने तरिका
३.	ग्रिपर आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।	प्रशिक्षण कोठा	- जामबाट पर्ने असरको ज्ञान
४.	सेन्सरमा लागेको जाम हटाउने ।		
५.	यार्न गाइडमा लागेको जाम हटाउने ।	<u>उद्देश्य:</u>	
६.	डिस्टीब्यूटरमा लागेको जाम हटाउने ।	जाम हटाउने ।	
७.	एडप्टरमा लागेको जाम हटाउने ।		
८.	म्यागेजिन क्यापमा लागेको जाम हटाउने ।	<u>मापदण्ड</u>	
९.	ड्रममा लागेको जाम हटाउने ।	मेशिनका पार्टसमा क्षति नपुगेको ।	
		गुणस्तरिय उत्पादन भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सलाई, चक्कु, मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानी :

जामबाट मेशिनका पार्टसमा क्षति हुन नदिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: जाम हटाउने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	गेजमा लागेको जाम हटाउने ।		
२	सेक्सन आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।		
३	ग्रिपर आर्ममा लागेको जाम हटाउने ।		
४	सेन्सरमा लागेको जाम हटाउने ।		
५	यार्न गाइडमा लागेको जाम हटाउने ।		
६	डिस्टीब्यूटरमा लागेको जाम हटाउने ।		
७	एडप्टरमा लागेको जाम हटाउने ।		
८	म्यागेजिन क्यापमा लागेको जाम हटाउने ।		
९	ड्रममा लागेको जाम हटाउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## मोड्यूल १०: वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control), सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ

यस मोड्यूलमा उद्योगमा वेष्टेज नियन्त्रण, सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ गर्दा गर्नुपर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको उल्लेख गरिएको छ । पोष्ट स्पिनिङ यार्न मेशिन अपरेटरको तालीम प्राप्त गरेपछि स्पिनिङ गर्दा गर्नुपर्ने सीपहरू, जान्नुपर्ने ज्ञान तथा पेशा सम्बन्धि अवधारणाहरू जानेर मेशिनबाट धागो धागो बनाउने क्रममा वेष्टेज नियन्त्रण, सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ काममा यी कामदारहरू दक्ष हुनेछन् ।

### सीपको सूची

- वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।
- सेग्रिगेसन गर्ने ।
- मेशिनको सरसफाई गर्ने ।
- हाउसकिपिङ गर्ने ।

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) १: वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	बबिन/कोनबाट धागो निकाल्दा चाहिने मात्रामा निकाल्ने ।	अवस्था कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- वेष्टेजको परिचय तथा प्रकार
२.	बबिन तथा कोणका धागाहरू जथाभावी नकाट्ने ।		- वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने तरिका
३.	खराब ड्रम बन्द गर्ने ।	उद्देश्य:	- वेष्टेजको पहिचान
४.	माल सार्दा जथाभावी नभार्ने र नढलाउने ।	वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।	- वेष्टेज छ्याट्ने तरिका
५.	माल सार्दा ढलेको खण्डमा तुरुन्त अलग राखेर सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।	मापदण्ड वेष्टेज नभएको ।	- वेष्टेज राख्ने तरिका
६.	वेष्टलाई भुईँमा नभारी थैलामा राख्ने ।		- वेष्टेजका बेफाईदा

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

थैला,भाडु, टापा, सलाई, ट्रली, ट्याण्ड ब्रस, बोतलब्रस ।

### सुरक्षा/सावधानी:

पंखा वेष्ट निकाल्दा सुरक्षित साथ निकाल्ने ।

माल सार्दा जथाभावी नभार्ने र नढलाउने ।

भाडु लगाउदा यता उता कसैलाई नठोकाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: वेष्टेज नियन्त्रण गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	बबिन/कोनबाट धागो निकाल्दा चाहिने मात्रामा निकाल्ने ।		
२	बबिन तथा कोणका धागाहरु जथाभावी नकाट्ने ।		
३	खराब ड्रम बन्द गर्ने ।		
४	माल सार्दा जथाभावी नभार्ने र नढलाउने ।		
५	माल सार्दा ढलेको खण्डमा तुरुन्त अलग्ग राखेर सुपरिवेक्षकलाई जानकारी दिने ।		
६	वेष्टलाई भुईमा नभारी थैलामा राख्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) २: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	माल तथा मालको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने) ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- कलरको ज्ञान - कलरको पहिचान अनुसार कार्य गर्ने तरिका
२.	कोनको रङ, टिप र चिजको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		- यसका फाईदा
३.	डब्लीड र रिड फ्रेम बबिनको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।	<u>उद्देश्य:</u> सेग्रिगेसन गर्ने ।	बेफाइदाको ज्ञान
४.	बबिनको साइज र रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।	<u>मापदण्ड</u> धागोको गुणस्तर कायम राखेको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

मार्कर, पेपर, विभिन्न साइज र रङका तयारी माल, कोन, डब्लीड र रिड फ्रेम बबिन

### सुरक्षा/सावधानी:

सामन छुटाउंदा विशेष सावधानी अपनाउने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: सेग्रिगेसन गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	माल तथा मालको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (मालको कलर कोडिङ गर्ने) ।		
२	कोनको रङ, टिप र चिजको रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने ।		
३	डब्लीड र रिड फ्रेम बबिनको रङ पहिचान गर्ने /छुट्याउने		
४	बबिनको साइज र रङ पहिचान गर्ने/छुट्याउने (बबिनको कलर कोडिङ गर्ने) ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: मेशिनको सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	सरसफाइको लागि आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।	<u>अवस्था</u> कारखाना, कक्षा कोठा, मेशिनको साइट	- सफाई गर्ने ठाउँको पहिचान
२.	एडप्टरको सरसफाई गर्ने ।		- सफाई गर्ने तरिका
३.	क्रिलको सरसफाई गर्ने ।		- सफाईको लागि प्रयोग हुने औजार चलाउने ज्ञान
४.	ट्रलीको सरसफाई गर्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> मेशिनको सरसफाई गर्ने	- सफाईका फाईदा
५.	ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।		- सफाई नगर्दा हुने असर
६.	स्पिण्डलको सरसफाई गर्ने ।		
७.	बेल्टको सरसफाई गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> मेशिन सफा देखिएको ।	
८.	बबिन ट्रेको सरसफाई गर्ने ।		
९.	पोटको सरसफाई गर्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

ब्रुस,सलाई, मेशिन ।

### सुरक्षा/सावधानी:

सुरक्षाका उपकरण चलाउदा हातमा चोटपटक लाग्नबाट बच्ने ।

ब्रुस तथा सलाई समाउँदा सहि तरिकाले समाउने ।

वेस्ट धागो प्याकेजमा जान नदिने ।

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: मेशिनको सरसफाई गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सरसफाइको लागि आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।		
२	एडप्टरको सरसफाई गर्ने ।		
३	क्रिलको सरसफाई गर्ने ।		
४	ट्रलीको सरसफाई गर्ने ।		
५	ब्रेकको सरसफाई गर्ने ।		
६	स्पिण्डलको सरसफाई गर्ने ।		
७	बेल्टको सरसफाई गर्ने ।		
८	बबिन ट्रेको सरसफाई गर्ने ।		
९	पोटको सरसफाई गर्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: हाउसकिपिङ गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्यहरू	प्राविधिक ज्ञान
१.	कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।	<u>अवस्था</u>	- सरसफाई गर्ने
२.	प्रयोगमा आउने सरसमानहरू अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउँमा राख्ने ।	कारखाना, मेशिनको साइट, प्रशिक्षण कोठा	- विधिको ज्ञान
३.	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भुईँमा नभारी थैलामा राख्ने ।		- वेष्टेजको जानकारी
४.	प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरी निश्चित ठाउँमा राख्ने ।	<u>उद्देश्य:</u> हाउसकिपिङ गर्ने ।	- यसका फाईदा र बेफाईदाका बारेमा जानकारी
५.	तयारी मालहरू निश्चित ठाउँमा मिलाएर भण्डारण गर्ने ।	<u>मापदण्ड</u> उच्च गुणस्तरको कार्यस्थल	- थैला बाध्ने तरिका - वेष्टेज राख्ने तरिका

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

भाडु, टापा, कोन, चिज

### सुरक्षा/सावधानी:

- औजारहरू प्रयोग गर्दा माल खराब हुन र चोट पटक लाग्न नदिने ।
- माल राख्दा मिलाएर राख्ने
- वेष्टलाई निश्चित ठाउँमा राख्ने
- माल ओसार पसार गर्दा ध्यान दिने



## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: हाउसकिपिङ गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने		
२	प्रयोगमा आउने सरसमानहरु अलग अलग गरी मिलाएर निश्चित ठाउँमा राख्ने		
३	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईमा नभकारी थैलामा राख्ने ।		
४	हातमा आएका वेष्टेजलाई जथाभावी भूईमा नभकारी थैलामा राख्ने ।		
५	प्रयोगमा आउने र नआउने वेष्टेजलाई अलग अलग गरि निश्चित ठाउँमा राख्ने ।		
६	तयारी मालहरु निश्चित ठाउँमा मिलाएर राख्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल ११: संचार तथा व्यावसायिकता विकास

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरू एक आपसमा सुपरभाइजर तथा सहयोगीसँग पेशासंग सम्बन्धित संचारका सीपहरू प्रयोग गर्नेछन् । उनीहरूलाई आवश्यक पर्ने निवेदन लेखन, साधारण हिसाब तथा पेशासंग सम्बन्धित निवेदन लेख्ने, फारामहरू भर्ने, मेशिनमा भएका खराबी आदिवारे आफ्नो सुपरभाइजरलाई जानकारी गराउन सक्नेछन् । उद्योगका नीति, नियम तथा निर्देशनहरू थाहा पाउने तथा पालना गर्न सक्षम हुनेछन् ।

### सीपको सूची:

१. नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने
२. साधारण हिसाब गर्ने
३. निवेदन लेख्ने
४. फारामहरू भर्ने
५. संचार गर्ने
६. पेशागत अनुशासन पालना गर्ने

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: २ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: २ घण्टा

कार्य (Task) १: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	उद्योगका नियम, नीति थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- नियम
२	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने	- कारखाना	- नीति
३	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने	- प्रशिक्षण कोठा	- निर्देशनको फरक
४	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने	- उद्योग परिसर	- महत्व
५	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने	<u>कार्य:</u>	- ऐन तथा ऐनको परिभाषा
६	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने	- उद्योगका नीति, नियम	- Display गरेका सूचनाको महत्व
७	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने	निर्देशन पालना गर्ने	- जिम्मेवारीको परिभाषा
८	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने	<u>मापदण्ड:</u>	- विभागका कार्यहरू
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने	उद्योगले तोकेको जिम्मेवारी निपूर्ण पूर्वक संपादन गरेको	

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

नीति, नियम, निर्देशनका कितावहरू

सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: नीति, नियम तथा निर्देशन पालना गर्ने

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	उद्योगका नियम थाहा पाउने		
२	उद्योगका नीति थाहा पाउने		
३	उद्योगले जारी गरेका निर्देशनहरू थाहा पाउने		
४	नीति, नियम तथा निर्देशन बुझ्ने र बुझाउने		
५	नीति, नियमबारे छलफल गर्ने		
६	श्रम ऐन बारे थाहा पाउने		
७	आफ्नो कार्यबारे जानकारी लिने		
८	उद्योगमा कार्यरत विभिन्न तहका जनशक्ति तथा उनीहरूको जिम्मेवारी बारे थाहा पाउने		
९	उद्योगमा विभिन्न विभाग र ती विभागको कामबारे थाहा पाउने		
१०	उद्योगले Display गरेका निर्देशनहरू बुझ्ने र अनुसरण गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ६ घण्टा

प्रयोगात्मक: ४ घण्टा

शैद्धान्तिक: २ घण्टा

### कार्य (Task) २: साधारण हिसाब गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	अंक गन्ने	<u>अवस्था:</u> - कारखाना - प्रशिक्षण कोठा	- हिसाबको प्रकार
२	अंक लेख्ने		- अंकको पहिचान
३	जोड गर्ने		- संकेतहरू
४	घटाउ गर्ने		- स्केलको ज्ञान
५	भागा गर्ने	<u>कार्य:</u> - साधारण हिसाब गर्ने	
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने	<u>मापदण्ड:</u> साधारण हिसाब गर्न सक्ने	
८	उत्पादन परिमाण गन्ने र लेख्ने		
९	संकेतहरू बुझ्ने र लेख्ने		
१०	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, स्केल, हिसाबको किताब

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: साधारण हिसाब गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	अंक गन्ने		
२	अंक लेख्ने		
३	जोड गर्ने		
४	घटाउ गर्ने		
५	भागा गर्ने		
६	गुणा गर्ने		
७	मीटर/फीट/इन्च से.मी. बारे जानकारी लिने		
८	संकेतहरु बुझ्ने र लेख्ने		
९	आफुले पाउने पारिश्रमिकको हिसाब निकाल्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ३: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	संबोधन लेख्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	ठेगाना लेख्ने	- उद्योग	- महत्व
३	मिति लेख्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	निवेदनको विवरण लेख्ने	<u>कार्य:</u>	- लेख्ने तरिका
५	निवेदन दर्ता गर्ने	निवेदन लेख्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		सुद्धसंग निवेदन लेख्न सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: निवेदन लेख्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	संबोधन लेख्ने		
२	ठेगाना लेख्ने		
३	मिति लेख्ने		
४	निवेदनको बिबरण लेख्ने		
५	निवेदन दर्ता गर्ने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....



## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ४: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरु	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने	- उद्योग	- महत्व
३	फाराम रुजु गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- प्रकार
४	फाराममा भएका अशुद्धि सच्याउने	<u>कार्य:</u>	
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने	फारामहरु भर्ने	
		<u>मापदण्ड:</u>	
		शुद्धसंग फाराम भर्ने सक्षम भएको ।	

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: फारामहरु भर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	आवश्यक फारामहरु संकलन गर्ने		
२	शुद्धसंग फाराम भर्ने		
३	फाराम रुजु गर्ने		
४	फाराममा भएका अशुद्धि सच्याउने		
५	सम्बन्धित ठाउँमा फाराम बुझाउने		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: ३ घण्टा

प्रयोगात्मक: २ घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ५: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।	<u>अवस्था:</u> - उद्योग	- संवादको महत्व - परिचय
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।	- प्रशिक्षण कोठा	- परिभाषा
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारे सुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।	<u>कार्य:</u> - संचार गर्ने	- प्रकार
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने	<u>मापदण्ड:</u> सुसुचित र जानकार कामदार ।	
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सुचनाहरू पढ्ने ।		

### आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

कापी, कलम, बोर्ड

### सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: संचार गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	सहयोगी एवं सुपरभाइजरलाई अभिवादन गर्ने ।		
२	सहयोगीसँग छलफल तथा संवाद गर्ने ।		
३	उत्पादनको गुणस्तर, कामदार तथा मेशिनको अवस्थाबारेसुपरभाइजरलाई जानकारी दिने ।		
४	मेशिन मर्मत गर्नुपरे सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गराउने		
५	आफूले सम्पादन गरेका कार्यको विवरण राख्ने ।		
६	आफूले सम्पादन गरेको इकाई बोर्डमा लेख्ने		
७	सुचनाहरु पढ्ने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## कार्य विश्लेषण

जम्मा समय: १ घण्टा

प्रयोगात्मक: घण्टा

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

### कार्य (Task) ६: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	चरणहरू	कार्य संपादनका उद्देश्य	प्राविधिक ज्ञान
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरू थाहा पाउने	<u>अवस्था:</u>	- परिभाषा
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।	- उद्योग	- महत्व
३	सूचनाहरू पढ्ने र अनुसरण गर्ने	- प्रशिक्षण कोठा	- पालना गर्ने तरिका
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने		- सूचनाहरू
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने	<u>कार्य:</u>	- गोपनीय विषय
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।	- पेशागत अनुशासन	- युनियन अवधारणा
७	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।	पालना गर्ने	- युनियनका फाइदा बेफाइदा
८	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।	<u>मापदण्ड:</u>	- युनियनको जिम्मेवारी
		- पेशागत आचरण	- अनुशासनको महत्व
		पालना गरेको	- व्यक्तिगत सुरक्षाको महत्व

आवश्यक औजार/उपकरण सामग्री

सुरक्षा/सावधानी :

## कार्य सम्पादन मूल्यांकनका लागि Checklist

कार्य: पेशागत अनुशासन पालना गर्ने ।

क्र.सं.	प्रक्रिया	गरेको	नगरेको
१	पेशासंग सम्बन्धित आचरणहरु थाहा पाउने ।		
२	पेशागत नियम अनुशासन पालना गर्ने ।		
३	सूचनाहरु पढ्ने र अनुसरण गर्ने		
४	व्यक्तिगत सरसफाईलाई ध्यान दिने ।		
५	आफूले लगाएको युनिफर्म ठीकसंग लगाउने ।		
६	पेशासंग सम्बन्धित गोपनीयता कायम राख्ने ।		
७	आफ्नो पेशासंग सम्बन्धित ऐन/ नियमबारे जानकार रहने ।		
८	लैंगिक, वर्गीय, क्षेत्रीय, जातिगत, समानताको व्यवहार प्रदर्शन गर्ने ।		
९	युनियनका कारणबाट उद्योगलाई हानी नोक्सानी नपुऱ्याउने ।		

हस्ताक्षर:.....

प्रशिक्षक: .....

मिति: .....

## मोड्युल १२: औद्योगिक अभ्यास

### उद्देश्य:

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूले तालिम केन्द्रमा प्राप्त ज्ञान तथा सीपहरूलाई कार्यक्षेत्रमा गई वास्तविक अभ्यास गरी पोष्ट स्पनिङ्ग यार्न मेशिन अपरेटरको क्षेत्रमा पूर्ण रूपमा दक्षता प्राप्त गर्ने उद्देश्य राखिएको छ ।

### समयावधि:

प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन अर्थात ३६० घण्टा

### सम्पादन गर्ने कार्यहरू:

प्रशिक्षार्थीहरूले उद्योगमा गई प्रति दिन ८ घण्टाका दरले ४५ दिन सम्म तालिम केन्द्रमा प्राप्त गरेका निम्न ज्ञान तथा सीपहरूलाई व्यवहारमा उतार्ने छन् ।

### १. पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अपनाउने ।

- कार्यस्थलमा हुन सक्ने दुर्घटनाबाट बच्न सुरक्षा अवलम्बन गर्ने
- प्राथमिक उपचार गर्ने
- सुरक्षा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने
- तेल प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने
- धारिलो औजार प्रयोग गर्ने
- सावधानी पूर्वक मेशिन चलाउने
- आगो निभाउने यन्त्र प्रयोग गर्ने

### २. अटोकोनर मेशिनबाट प्याकेज निर्माण गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- अटोकोनर मेशिनमा निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने।

### ३. चिज वाइन्डिङ मेशिन सञ्चालन गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- चिज वाइन्डिङ मेशिन (PS)मा दुई वा दुई भन्दा बढि प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने।
- चिज वाइन्डिङ मेशिन (RJK)मा दुई वा दुई भन्दा बढी प्लाईको समानान्तर धागो बनाउने ।

### ४. टि. एफ. ओ. मेशिनबाट प्याकेज (डल्ला) निर्माण गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढी समानान्तर धागोलाई कोनमा बटारी आवश्यकता अनुसारका प्याकेज (डल्ला) बनाउने ।

### ५. रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिन सञ्चालन गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।
- रिङ्ग डवलिङ्ग मेशिनमा चिज वाइन्डिङ मेशिनबाट आएका दुई वा दुई भन्दा बढि समानान्तर धागोलाई बबिनमा बटार्ने ।

### ६. हिमशन वाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पार्टपूजाहरू चिन्ने ।

- हिमशनवाइन्डिङ्ग मेशिनमा रोटो (Roto) तथा सफ्ट वाइन्डिङ्गको धागोबाट निश्चित वजनका प्याकेज (गोला) बनाउने ।

#### ७. ह्याङ्ग टू कोनवाइन्डिङ्ग मेशिनबाट प्याकेज निर्माण गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पाटपूर्जाहरु चिन्ने ।
- ह्याङ्ग टू कोनवाइन्डिङ्ग मेशिनमा लाक्षीबाट निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

#### ८. भोलाफिल मेशिनमा प्याकेज निर्माण गर्ने ।

- मेशिनको विभिन्न पाटपूर्जाहरु चिन्ने ।
- भोलाफिल मेशिनमा TFO मेशिनबाट आएका एक्लेलिक धागोलाई बल्क गरी निश्चित वजनका प्याकेज बनाउने ।

#### ९. फिनिसिङ्गको धागो र प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान, समाधान तथा जाम हटाउने ।

- फिनिसिङ्गको धागो तथा प्याकेजमा आउने फल्टको पहिचान तथा समाधान गर्ने ।
- जाम हटाउने ।

#### १०. वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control), सेग्रिगेसन, मेशिन सरसफाई तथा हाउसकिपिङ्ग गर्ने ।

- वेष्टेज नियन्त्रण (Wastage Control) गर्ने ।
- सेग्रिगेसन गर्ने ।
- मेशिनको सरसफाई गर्ने ।
- हाउसकिपिङ्ग गर्ने ।

#### ११. पेशागत संचार तथा व्यावसायिकता विकास गर्ने ।

- नीति, नियम, निर्देशन पालना गर्ने
- साधारण हिसाब गर्ने
- निवेदन लेख्ने
- फारामहरु भर्ने
- संचार गर्ने
- पेशागत अनुशासन पालना गर्ने



गुणस्तर प्रशिक्षणका सूचांकहरू

तालीम: पोष्ट स्पनिङ्ग यान मेशिन अपरेटर

क्र.सं.	क्राइटेरिया	हुनुपर्ने सूचांक	भए राम्रो
१	तालीम दिइने ठाउँमा हुनुपर्ने	- तालीम सामग्री, धागो, मेशिन, - प्रशस्त पानी	
२	कक्षा कोठा र फर्निचर	- कम्तीमा २० बर्ग मिटरको कक्षा कोठा - २० जना विद्यार्थीहरूलाई पुग्ने टेबल, बेंच - ह्वाइटबोर्ड/ब्ल्याकबोर्ड - प्रशस्त उज्यालो - हावा आउने	मल्टीमिडिया प्रोजेक्टर
३	कार्यशाला र फर्निचर	- कम्तीमा १०० बर्ग मिटरको हल - आवश्यकता अनुसारको टेबुल र टुल	- स्टोर कोठा
४	स्वास्थ्य र सुरक्षा	- मास्क, एप्रोन, चश्मा, ग्लोव - फष्ट एड बक्स - अल्फाउने तारहरू नभएको - सुरक्षाका सूचनाहरू	कम्तीमा एउटा आगो निभाउने यन्त्र
५	प्रशिक्षक	- एउटा प्रमुख प्रशिक्षक - एउटा सहायक प्रशिक्षक	- सीप तह उर्तीण वा ५ वर्ष सम्बन्धित कार्य अनुभव भएको - TOT भएको
६	प्रशिक्षार्थी	- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने - महिलालाई प्राथमिकता	कक्षा ५ उर्तीण
७	औजार/उपकरण	- संलग्न सूची अनुसार	
८	प्रयोगात्मक अभ्यास	- मेशिन संचालन गर्ने	पूर्ण रुपमा मेशिन संचालन नगरेसम्म
९	मूल्यांकन	- क्राइटेरियामा आधारित क्रमिक मूल्यांकन	पाठ्यक्रममा उल्लेख भए अनुरूप गर्ने
१०	शौचालय	- महिला - पुरुष	२० प्रशिक्षार्थीहरूलाई पुग्ने गरी

## औजार/उपकरण/सामग्रीहरुको सूची

१. मास्क
२. एप्रोन
३. चशमा (उपयुक्त खाले)
४. भोला (to collect wastage)
५. हात पुच्छने रुमाल
६. टूली
७. फिनिसिङका मेशिनहरु
८. पंजा (आवश्यकता अनुरूप)
९. मेशिनका विभिन्न भागहरु
१०. टापा
११. चक्कु
१२. एयरप्लग
१३. भाडु
१४. ब्रुश

## संलग्न विज्ञहरु

१. महेश पोखेल, उपाध्यक्ष, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
२. रमेशप्रसाद सिग्देल, प्रबन्धक, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
३. कुमार श्रेष्ठ , ट्रेनिङ्ग इन्स्ट्रक्टर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
४. चैतुलाल चौधरी,जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
५. गिरीधारी चौधरी,जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
६. गिरीधारी साह, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
७. राम पवित्र साह,जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
८. पवन साह, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
९. शुभकान्त राय, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
१०. वौयलाल राय, जोबर, रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।
११. लकातु धामी, जोबर,रिलायन्स स्पिनिङ्ग मिल्स, खनार, इटहरी उपमहानगरपालिका ।