

साधारण सिकर्मी
(General Carpenter)
छोटो अवधिको
पाठ्यक्रम
(कम्पिटेन्सीमा आधारित)

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम निर्देशिका २०६६ को दफा १० बमोजिम
को समितिको २०६८/१०/०८ को सिफारिस बमोजिम २०६८/११/०१ गतेको
निर्णयानुसार स्वीकृत पाठ्यक्रम ।

#

श्री. कार्की शिवा



श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय
प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रम



विषयसूची



कार्यकारी निर्देशक

| | |
|--|----|
| १. परिचय : | १ |
| २. लक्ष्य/उद्देश्यहरु : | १ |
| ३. दक्षता : | १ |
| ४. पाठ्यक्रमको विवरण : | २ |
| ४.१ तालीम अवधि : | २ |
| ४.२ लक्षित समूह : | २ |
| ४.३ लक्षित स्थान : | २ |
| ४.४ प्रशिक्षार्थी संख्या : | २ |
| ४.५ प्रशिक्षणको माध्यम: | २ |
| ४.६ प्रशिक्षार्थी उपस्थिति : | २ |
| ४.७ पाठ्यक्रमको जोड : | २ |
| ५. प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री : | २ |
| ६. प्रशिक्षण सिकाई विधि : | ३ |
| ७. पाठ्य संरचना : | ३ |
| ८. तालिम कार्यान्वयन प्रक्रिया..... | ३ |
| ८.१. प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात : | ३ |
| ८.२. भौतिक पूर्वाधार..... | ४ |
| ९. प्रशिक्षार्थी मुल्याङ्कन : | ४ |
| १०. प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता : | ४ |
| ११. प्रमाण-पत्र..... | ४ |
| १२. प्रत्येक मोड्युलको विस्तृत कार्य र विधिहरु..... | ५ |
| एपेनडीक्स - १..... | ४९ |
| मेड्युल १ : परिचय..... | ४९ |
| मेड्युल २ : आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरुको परिचय र प्रयोग..... | ५० |
| मेड्युल ३ : Hardware Fittings..... | ५० |
| मेड्युल ४ : आधारभूत जोर्नीहरुको निर्माण..... | ५० |
| मेड्युल ५ : काठका वस्तुहरुको निर्माण..... | ५१ |



(Handwritten signature)

कार्यकारी निदेशक

| | |
|--|----|
| मोड्युलर शिक्षण तथा परीक्षा प्रणाली तथा परीक्षा कार्य | ५१ |
| एपेनडीक्स - २ | ५२ |
| प्रशिक्षणका लागि सुझाव : | ५२ |
| प्रशिक्षकलाई सुझाव : | ५२ |
| प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादन मुल्याङ्कन सम्बन्धी विशेष सुझाव | ५२ |
| सीप प्रशिक्षण सुझाव | ५३ |
| अभ्यासकालागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्य सम्पादनको अवसर प्रदान गर्ने | ५३ |
| अन्य सुझाव | ५३ |



कार्यकारी निर्देशक

१. परिचय:

सिकर्मी(काष्ठ कार्य) पेशासंग सम्बन्धित रोजगार मुलक सीप, ज्ञान र व्यवहार भएका जनशक्ती उत्पादन गर्न यो सिकर्मी विषयको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यस पाठ्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले कक्षाकोठामा ज्ञान सिक्ने छन् । प्रशिक्षकले कार्यशालामा सीपको प्रदर्शन गर्नेछन् र बाँकी अवधी उनिहरूले विभिन्न खाले कार्यस्थलहरू जस्तै भवन निर्माण, फनिचर उद्योग तथा अन्य कार्यशालाहरूमा अभ्यास गर्नेछन् । जब उनिहरू तालिमबाट सीपयुक्त बन्छन् तब उनिहरूको लागि धेरै अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । यो तालिम पश्चात उनिहरूले यो तालिम पश्चात रोजगारी वा स्वरोजगारी प्राप्त गर्न सक्नेछन् । साथै यो पाठ्यक्रमले प्रधानमन्त्रि रोजगार कार्यक्रमको लक्ष प्राप्त गर्न मदत गर्ने विश्वास समेत लिइएको छ । यसरी तयार भएका जनशक्तीले आफ्नो आर्थिक जिवन सुधार गर्ने मात्र हैनकी देशको गरिवी निवारणमा समेत टेवा पुऱ्याउने छन् । यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीप र ज्ञानले दक्ष सिकर्मी निर्माण गर्ने छ ।

२. लक्ष्य/उद्देश्यहरू

यस कार्यक्रमको मुख्य लक्ष्य प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रममा दर्ता भएका बेरोजगार युवाहरूलाई सिपयुक्त बनाउने, काम गर्दै पैसा कमाउदै र स्वदेश तथा विदेशमा रोजगार प्राप्त हुन सक्ने आधारभूत तहका साधारण सिकर्मी उत्पादन गर्नु हो ।

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेका छन् ;

१. काठका विभिन्न फनिचर, भ्याल ढोकाका चौकोस तथा फर्मा निर्माण गर्नको लागि आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका फनिचर उद्योग तथा निर्माण कम्पनीहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
२. काष्ठकार्यसंग सम्बन्धित Hardware Fittings गर्न, आधारभूत जोर्नीहरूको निर्माण गर्न, काठका विभिन्न वस्तुहरूको निर्माण गर्न र फिनिसिङ तथा पलिसिङ कार्य गर्न सक्षम सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
३. सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी रोजगारी तथा स्वरोजगारीको माध्यमबाट देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्ने ।
४. रोजगारी तथा स्वरोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा वृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउने ।
५. सम्बन्धित उद्योग तथा कम्पनी र शैक्षिक संस्था बीच सहकार्य गरी काष्ठ व्यवसायमा आएका नयां प्रविधि अनुरूप तालीम संचालन गर्ने ।
६. यस क्षेत्रमा कार्यरत वैदेशिक जनशक्तिलाई विस्थापित गर्ने ।

३. दक्षता

यस तालिम पश्चात प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. सुरक्षा सावधानी अपनाउदै कार्य सम्पादन गर्ने ।
२. औजार तथा उपकरणहरू व्यवस्थित रूपमा प्रयोग गर्ने ।
३. विभिन्न जोर्नीहरूको निर्माण गर्ने ।
४. विभिन्न काठका सामाग्रीहरू तयार गर्ने (एक पल्ले भ्याल, भ्यालको चौखट, बुक च्याक, ह्वाइट/ब्ल्याक बोर्ड, डेस्क र बेन्च, साधारण क्याबिनेट, टुल बक्स, विम र कोलमको चौखट)
५. तयार भएका सामाग्रीहरूमा Hardware फिट गर्ने ।
६. तयार भएका सामाग्रीहरूमा पोलिसिङ र फिनिसिङ कार्य गर्ने ।

सिप कार्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम सिपकर्मीद्वारा संपादन गर्नुपर्ने काममा आधारित छ। यसकारण यो पाठ्यक्रम प्रशिक्षार्थीलाई काष्ठकार्य सम्बन्धी व्यवसायसंग सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप प्रदान गर्न तयार गरिएको हो। यस पाठ्यक्रममा काष्ठ कार्यको परिचय, रुख र काठको परिचय, काष्ठ कार्यमा प्रयोग गरिने Hardware तथा Ply को परिचय, व्यवहारिक गणित, पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा, आधारभूत औजार, मेशिन, उपकरणहरूको परिचय तथा प्रयोग, Hardware Fittings, आधारभूत जोर्नीहरूको निर्माण, काठका विभिन्न वस्तुहरूको निर्माण, फिनिशिंग तथा पलिसिङ जस्ता विषयवस्तुहरू समावेश गरिएका छन्। कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको छ। यो पाठ्यक्रममा सैदान्तिक, प्रदर्शनात्मक तथा कार्यगत अभ्यासको सिकाउने पद्धतिको व्यवस्था गरिएको छ। प्रदर्शनात्मक सिकाई भन्नाले प्रशिक्षकले सीपको प्रदर्शन गरेर सिकाउने छन र विद्यार्थीले ती सीपहरूको कार्यस्थलमा प्रशस्त मात्रामा अभ्यास गर्ने छन्।

४.१ तालीम अवधि:

यो पाठ्यक्रमको जम्मा अवधि २४० घण्टाको हुनेछ। २४० घण्टामा सैदान्तिक, प्रदर्शनात्मक तथा कार्यगत सिकाई संलग्न हुनेछ। यसको अतिरिक्त प्रशिक्षार्थीहरूलाई ५० घण्टाको जीवनोपयोगी सीपहरूको (soft skills) तालीम दिइने छ।

४.२ लक्षित समुह:

यस कार्यमका लक्षित समुह भनेको प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रम र युवा रोजगार रुपान्तरण पहल योजनाका लाभार्थीहरू हुन। यस कार्यक्रमका लागि प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रमका सम्पूर्ण लाभार्थीहरू योग्य छन्।

४.३ लक्षित स्थान:

नेपाल अधिराज्य भरी।

४.४ प्रशिक्षार्थी संख्या :

एक समूहमा २० देखि २५ जना।

४.५ प्रशिक्षणको माध्यम:

नेपाली भाषा।

४.६ प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

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

४.७ पाठ्यक्रमको जोड :

१. यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ। यस पाठ्यक्रममा ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा (demonstration and OJT) र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ।
२. तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ।

५ प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री :

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू :

१. छाप्नेका मिडियाका सामग्रीहरू: तालीम म्यानुअल, अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची आदि।
२. **Non-Projected** सामग्रीहरू: डिस्प्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर आदि।
३. **Project Media** सामग्री: मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि।
४. श्रव्यदृष्य: टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि।
५. Computer Based सामग्रीहरू।



कार्यकारी निर्देशक

६. प्रशिक्षण सिकाई विधि :

यो तालिम कार्यक्रमको प्रशिक्षण विधि उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

७. पाठ्य संरचना

साधारण सिकर्मी (General Carpenter)

| क्र.स. | मोड्यूल | प्रकृति | सैद्धान्तिक | प्रदर्शनात्मक अभ्यास (Demonstrative Practical) | कार्य स्थलमा आधारित सिकाई (OJT) | जम्मा |
|----------------------------|---|---------|-------------|--|---|------------|
| मुख्य सीप तथा ज्ञान | | | | | | |
| १ | परिचय | सै | ५ | | | ५ |
| २ | आधारभूत औजार, मेशिन, उपकरणहरूको परिचय तथा प्रयोग | सै+व्य | २ | २ | ६ | १० |
| ३ | Hardware Fittings | सै+व्य | ६ | १० | १८ | ३४ |
| ४ | आधारभूत जोर्नीहरूको निर्माण | सै+व्य | ८ | २० | ३० | ५८ |
| ५ | काठका वस्तुहरूको निर्माण | सै+व्य | १० | २५ | ५५ | ९० |
| ६ | फिनिसिङ्ग तथा पोलिसिङ्ग कार्य | सै+व्य | ५ | १३ | २५ | ४३ |
| | मुख्य सिप जम्मा | | ३६ | ७० | १३४ | २४० |

नोट:-

- मुख्य ज्ञान तथा सीप प्रति दिन ६ घण्टा ।
- प्रदर्शनात्मक अभ्यास भन्नाले प्रशिक्षकले तालिम स्थलमा सम्बन्धित विषयको सीप प्रदर्शन गरि सिकाइको सुरुवात गर्ने हो । प्रशिक्षकले सीप प्रदर्शन गर्दै कार्यस्थलमा आधारित सिकाईलाई प्रभावकारी बनाउने दिइने निर्देशन सहितको सहजीकरण हो ।

८. तालिम कार्यान्वयन प्रक्रिया

८.१. प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :

१. प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
२. सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : २० - २५
३. कार्यगत अभ्यासको समयमा अनभवी मिस्त्रीलाई सुपरभाइजरको रूपमा प्रयोग गर्न सकिने छ, (१:७-१०) ।

१

कार्यकारी निर्देशक

सैदान्तिक कक्षाको लागि प्रशिक्षार्थी प्रति व्यक्ति १० स्क्वायर फिट र प्रयोगशालामा प्रति प्रशिक्षार्थी ३० स्क्वायर फिट हुनुपर्नेछ। सबै कक्षा तथा प्रयोगशालामा प्रशस्त उज्यालो तथा हावा आवतजावत गर्ने हुनुपर्नेछ। कार्यगत तालिमको लागि उचित कार्यस्थलको व्यवस्था भएको हुनुपर्नेछ।

- व्यवस्थित तथा माथि तोकिए अनुरूपको कार्यशाला - १
- व्यवस्थित कक्षाकोठा - १
- अनिवार्य कार्यस्थल(OJT Site) - १
- सुविधा सम्पन्न कार्यलय कोठा - १
- व्यवस्थित भण्डार कोठा - १

९. प्रशिक्षार्थी मुल्याङ्कन :

१. प्रशिक्षकले सैदान्तिक ज्ञानको लगातार रूपमा मुल्याङ्कन गर्ने र अभिलेख राख्ने।
२. प्रशिक्षकले प्रयोगात्मक प्रदर्शनको आधारमा प्रशिक्षार्थीको लिखित तथा मौखिक रूपमा मुल्याङ्कन गर्नेछन्।
३. प्रत्येक मोड्युलको लागि अलग मूल्याङ्कन सीट (लग सीट) तयार गर्नुहोस्।
४. आन्तरिक रूपमा प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यसम्पादनको आधारमा ग्रेड दिईनेछ। जसमा A=Excellent, B=Very Good, C= Good, D=Fair and needs improvements.

१०. प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता :

१. सम्बन्धित विषयमा प्राविधिक एस.एल.सी वा सो सरह उत्तीर्ण वा
२. सम्बन्धित पेशामा सीप परीक्षण तह दुई उत्तिर्ण गरी कम्तिमा २ वर्षको कार्य अनुभव भएको वा
३. राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको।
४. सम्बन्धित पेशामा अनुभव भएको।

११. प्रमाण-पत्र

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले "साधारण सिकर्मी (General Carpenter)" को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ। स्थानीय तह/पीएमईपीले प्रमाणपत्रमा संस्थाको नाम र लोगो समावेश गर्न सक्छ। यस तालिम पश्चात प्रशिक्षार्थीहरू NSTB/CTEVT द्वारा संचालित सिप परीक्षण(तह - १) को परिक्षामा सहभागी हुनसक्नेछन्।

१

१२. प्रत्येक मोड्यूलको विस्तृत कार्य र विधिहरू



निर्देशक
कार्यकारी निर्देशक

मोड्यूल १ : परिचय

समय : ५ घण्टा (सै) = ५ घण्टा

वर्णन (Description):

आजको युगमा काष्ठकार्य अनेकौं प्रमुख उद्योगको अति आवश्यक अङ्ग भएको छ। निर्माण कार्यका लागि आवश्यक आधारभूत पदार्थ मध्ये एक हो। भवन निर्माण देखी लिएर मनोरञ्जनका साधनहरू र जीवनलाई सुविधाजनक, आरमदायी र सहज बनाउन काष्ठकार्य एक प्रमुख भाग भएको छ। मानव सभ्यताको इतिहास पल्टाएर हेर्नेहो भने हजारौं वर्ष अघि देखिनै काष्ठकार्यलाई मानिसले आफ्नो जीवन यापनमा सङ्ग सङ्गै लिएर आएको देखिन्छ। विकाशको क्रम र मानिसहरूको जिवन शैलि वढे सङ्गै यस पेशाको महत्व अझ वढदै गएको छ। यस कार्यमा नयाँ नयाँ प्रविधि भित्रिदा अझ यस पेशाको महत्व वढदै गएको छ।

यस मोड्यूलमा प्रशिक्षार्थीहरूले काष्ठकार्य, रुख तथा काठ र काष्ठ कार्यमा प्रयोग गरिने ज्वचमधवचम तथा एथि आदिको परिचय जस्ता विषयवस्तुहरू समावेश गरिएको छ।

उद्देश्य (Objectives):

यस मोड्यूलको प्रमुख उद्देश्य प्रशिक्षार्थीहरूलाई काष्ठकार्य, रुख तथा काठ र काष्ठ कार्यमा प्रयोग गरिने Hardware तथा Ply आदिसंग परिचित गराउनु रहेको छ।

विषयवस्तु (Contents):

क. काष्ठकार्य

- परिचय
- महत्व
- फाइदा
- अवसर तथा चुनौतीहरू

ख. सिकर्मी

- परिचय
- महत्व
- पेशागत आचरण
- अवसर तथा चुनौतीहरू

ग. रुख

- परिचय
- रुखका प्रकार,
- रुखका फाइदाहरू
- रुखका भाग र जातहरू
- रुखको वचावट

घ. काठ

- परिचय
- महत्व
- प्रकार
- काठमा हुने खराबीहरू
- नेपालमा पाईने काठहरूको परिचय र प्रयोग

काठमा गरिने मौशमीको आवश्यकता र महत्व

- असल काठ छनौटको तरिका
- काठ छनौट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु
- काठ चिरान विधि
- काठवाट निर्माण हुने विभिन्न समानहरु
- काठका सामानहरुको प्रयोग
- काठको भण्डारण
- काठको भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु

ड. हार्डवेयर्स

- हार्डवेयर्सको परिचय, प्रकार तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका काटी (Nail) हरुको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका पेचकाँटी (Screw) हरुको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका छेस्कनीहरुको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका हायण्डलहरुको परिचय, प्रकार तथा प्रयोग ।
- काष्ठकार्यमा प्रयोग हुने सरेश (Glue) हरुको परिचय र प्रयोग ।

च. काठवाट उत्पादित बोर्डहरु

- परिचय
- बोर्डहरुका प्रकार
 - ❖ प्लाईउड,
 - ❖ बल्कबोर्ड,
 - ❖ सफ्टबोर्ड,
 - ❖ चिप्स बोर्ड,
 - ❖ सनमाइका
 - ❖ फरमाइका
- महत्व
- प्रयोग
- बोर्डहरुमा आउन सक्ने खराबीहरु
- बोर्डहरुको संरक्षण गर्ने तरिका
- बोर्डहरुको भण्डारण
- भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु
- सुरक्षा तथा सावधानीहरु



कार्यकारी विभाग

९

कार्यकारी विभाग

मोड्यूल २ : आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको परिचय र प्रयोग

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) + ६ घण्टा (कार्यगत तालिम) = १० घण्टा

बर्णन : यस मोड्यूलमा काष्ठकार्य व्यवसायको लागि आवश्यक आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको परिचय र प्रयोग गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्यूलको समापनपछि, प्रशिक्षार्थीहरूले काष्ठकार्य व्यवसायको लागि आवश्यक पर्ने आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको परिचय पाउनुका साथै त्यसको उचित प्रयोग, सरसफाई तथा भण्डारण गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरू (Tasks) :

- औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने .
- हाते औजार उद्याउने ।
- हाते करौतीमा धार लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।
- औजारहरू भण्डारण गर्ने ।



निर्दिष्ट कार्य नं. १: औजार, मेशिन तथा उपकरणहरु संग परिचित हुने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ● कार्यशालामा भएका औजार, मेशिन तथा उपकरणहरुका सूची संकलन गर्ने । ● हाते उपकरण र कार्यशालाका औजार, मेशिन तथा उपकरणहरु छुट्याउने । ● औजारहरुमा धार भएको नभएको छुट्याउने । ● औजारहरुको प्रकार अनुसारको कार्य छुट्याउने । ● उपकरणको विभिन्न भागहरु र जगोडा सामानको प्रयोग विधि वारे जानकारी दिने । ● औजार, मेशिन तथा उपकरणहरुको नाम, काम तथा प्रयोग विधि वारे सामानहरु देखाउदै बताउने । ● औजार, मेशिन तथा उपकरणहरुको छनौट गरी नाम, काम बताउन अभ्यास गराउने । | <p>दिईएको : कार्यशालाको लागि आवश्यक विभिन्न औजार, मेशिन तथा उपकरणहरु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार, मेशिन र उपकरणहरु संग परिचित हुने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षार्थीहरु विभिन्न किसिमका औजार, मेशिन र उपकरणहरु चिन्न सक्ने भएको । ● प्रशिक्षार्थीहरुले औजार, मेशिन र उपकरणहरुको नाम, काम तथा प्रयोग विधि बताउन सक्ने भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● औजार, उपकरण तथा मेशिनहरुको परिचय, ● प्रकार तथा प्रयोग विधि ● धारको जानकारी ● जगोडा सामानको (स्टक) जानकारी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

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

सुरक्षा तथा सावधानी:

- औजार, मेशिन तथा उपकरणहरु प्रयोग गर्दा चोट पटक लाग्न सक्ने भएकोले होसियारी पूर्वक चलाउने ।





कार्य विश्लेषण

कार्यकारी निर्देशक

कार्य नं. २: हाते औजार उद्याउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • उद्याउने ढुङ्गा र अरु ढुङ्गा छुट्याउने । • उद्याउनको लागि अलग स्थानको व्यवस्था गर्ने • आवश्यकता अनुसार चिसोपन गर्न तेल, पानी, मोवील जस्ता तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने । • औजारलाई परीक्षण गर्ने । • खस्रोभागमा पहिला अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । • धार वसाल्न मसीनो भागमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । • धारलाई वढी धार वसाल्न काठमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । • उद्याई सकेपछि कागज काटेर धार परीक्षण गर्ने । • उद्याई सकेपछि औजार, सामग्रीहरू सुरक्षित भण्डारण गर्ने । | <p>दिईएको : हाते औजार, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार, मेशिन र उपकरणहरू सँग परिचित हुने ।</p> <p>मापदण्ड उद्याई सकेपछि औजारले कागज सजिलैसंग काटेको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> • धार भएको औजार र नभएको औजारको जानकारी । • औजारको जानकारी र प्रयोग । • ढुङ्गाको प्रकार र परीभाषा । • चीसाउने वस्तुको जानकारी । • औजार उद्याउने तरीका । • औजारमा धार वसाल्ने प्रविधि • औजार उद्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- रामो, रण्डाको फाली, वसीला, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोवील वा तेल तथा तेल राख्ने भाडो

सुरक्षा तथा सावधानी:

- रामो, रण्डाको फाली, वसीला उद्याउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।



कार्यकारी निदेशक
कार्य विश्लेषण

कार्य नं. ३: हस्तपुस्करोतीमा धार लगाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● धार लगाउने करौतीको अवस्था थाहा पाउने ।● आवश्यक भएमा करौतीको दातंहरूलाई● समतल बनाउने ।● करौतीको दातंहरूलाई एक अर्कोमा बाङ्गो गर्ने● करौतीलाई धार लगाउन Bar clamp मा च्याप्ने ।● करौतीको दातंमा त्रिकोणको रेतीले घोट्टेर अगाडी नघोटी पछाडी गरी वायाँवाट दायाँ तर्फ धार लगाउने ।● करौतीको दातंको धार प्रकाशमा लगेर टुप्पो भागमा परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : करौती, त्रिकोण, रेती र च्याप्ने साधन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : हाते करौतीमा धार लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">● धार लगाई सकेपछि, करौतीको दाँतहरूमा धार भएको ।● धार लगाई सकेपछि, करौतीले काठ सजिलो संग काटेको । | <ul style="list-style-type: none">● धार भएको नभएको करौतीको असरको जानकारी● करौतीको दात सम्बन्धी जानकारी ।● च्याप्ने साधनको प्रयोग सम्बन्धी जानकारी ।● रेतीको जानकारी र त्रिकोण रेतीको प्रयोग● धार लगाउने तरिका ।● धार लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- करौती, Bar clamp वा Bench Vice र त्रिकोणको रेती

सुरक्षा तथा सावधानी:

- करौतीमा धार लगाउदा चोट पटक लाग्न सक्ने हुनाले होसियार रहने ।
- धार विग्रेर करौती काम नलाग्ने हुन सक्ने भएकोले धार लगाउदा सावधान रहने ।



कार्य विश्लेषण

कार्यकारी विदेशक

कार्य नं. ४: औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने (Lubricating)।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● औजार, मेशिन र उपकरणहरूको अवस्था जाँच गर्ने । ● मेशिन र उपकरणहरूमा तेलरग्रीज गर्ने स्थान पहिचान गर्ने । ● विद्युतवाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्ण रूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने । ● तेलरग्रीज गर्ने स्थानमा कपडाले सफा गर्ने । ● तेलरग्रीज गर्ने स्थानमा आवश्यकता अनुसार तेल वा ग्रीज प्रयोग गर्ने । ● तेलरग्रीज गरी सकेपछि परीक्षण गर्ने । ● तेलरग्रीज पोखिएको स्थान कपडाले सफा गर्ने | <p>दिईएको : विभिन्न औजार र उपकरणहरू, तेल, ग्रीज, तेल राख्ने भाडो, कपडा र सफा गर्ने ब्रस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज लगाएको औजारको भाग चिल्लोपन्ना भएको । ● तेल/ग्रीज गरी सकेपछि औजारहरू प्रयोग गर्दा सजिलो भएको । | <p>एपकरण औजारमा तेल/ग्रीज राख्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीजको परिभाषा र विपेशता । ● तेल/ग्रीजको महत्व । ● तेल/ग्रीजको प्रयोग विधि । ● तेल/ग्रीजको भएको र नभएको उपकरणमा भिन्नता । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

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

सुरक्षा तथा सावधानी:

- उपकरणमा तेल/ग्रीजगर्ने समयमा सावधानमा रहने ।
- विद्युतवाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।



१

कार्यकारी निर्देशक कार्य विश्लेषण

कार्य नं. १: औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको सरसफाई गर्ने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● औजारहरू र उपकरणहरू छरपस्ट भएको संकलन गर्ने ।● औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरूको अवस्था थाहा पाउने● विद्युतवाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।● औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरूलाई कपडा र ब्रुसले सफा गर्ने ।● औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरूलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा वाक्स प्रयोग गर्ने ।● औजारहरू र उपकरणहरूलाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।● मेशिन भएको स्थानमा कुचोले सफा गरी राख्ने । | <p>दिईएको : विभिन्न औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरू, तेल, वाक्स र ब्रुस</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार, मेशिन तथा उपकरणहरूको सरसफाई गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड औजार, मेशिन तथा उपकरणहरू धुलो तथा खिया रहित भएको ।</p> | <p>औजार तथा उपकरणहरूको सरसफाई :</p> <ul style="list-style-type: none">● तेल र वाक्सको जानकारी● सरसफाईको जानकारी● औजारहरू, मेशिनहरू र उपकरणहरूको संरक्षण गर्नुको फाईदा र बेफाईदा● औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरू सरसफाई गर्ने तरिका ।● औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरू सरसफाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

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

सुरक्षा तथा सावधानी:

- औजारहरू, मेशिन र उपकरणहरू सफा गर्दा धारले हात काट्न र च्याप्न सक्ने भएकोले होसियार रहने ।
- विद्युतवाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।

१



कार्य विश्लेषण

कार्यकारी निर्देशक

कार्य नं. ६: औजारहरु, मेशिन र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • कार्यशालामा भएको औजारहरु, मेशिनहरु र उपकरणहरुको तथ्याङ्क संकलन गर्ने । • प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने छुट्याउने । • प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरु र उपकरणहरु लाई छुट्याउने । • औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्ने स्थानमा राम्रो वातावरण मिलाउने । • औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्न उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने । • भण्डार गर्ने औजारहरु र उपकरणहरुमा तेल वा वाक्स राख्ने । • औजारहरु, जगेडा औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारमा राख्ने । • औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा चाहिएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी तोकिएको स्थानमा सुरक्षित तरिकाले गर्ने । | <p>दिईएको : विभिन्न औजारहरु, मेशिनहरु, उपकरणहरु तेल र वाक्स</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड आवश्यक भएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको ।</p> | <p>औजारहरु भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • तथ्याको जानकारी • औजार र नियमित प्रयोग हुने औजार र उपकरणहरुको जानकारी • भण्डारणको जानकारी • तेल र वाक्सको जानकारी • औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

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

सुरक्षा तथा सावधानी:

- विद्युतवाट चल्ने उपकरणहरु सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।
- औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा तोकिएको स्थानमा भण्डारण गर्ने ।



मोड्यूल ३ : Hardware Fittings

कार्यकारी निर्देशक

समय : ६ घण्टा (सै) + १० घण्टा (ब्या) + १८ घण्टा (कार्यगत तालिम) = ३४ घण्टा

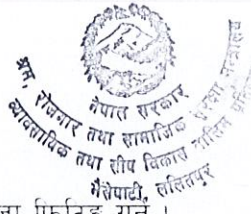
वर्णन : यस मोड्यूलमा कार्पेन्टर पेशामा आवश्यक Hardware Fitting सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य : यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरुले काष्ठकार्यमा प्रयोग हुने विभिन्न किसिमका Hardware Fittings सम्बन्धी निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरु :

- कब्जा फिटिङ्ग गर्ने ।
- छेस्कनी फिटिङ्ग गर्ने ।
- हायण्डल फिटिङ्ग गर्ने ।
- अन्तराव फिटिङ्ग गर्ने ।
- विद्युतिय लक सिस्टमका लागि सिक्रमी कार्य गर्ने ।





कार्य विश्लेषण

कार्यकारी विवरण

कार्य नं. १: कब्जा फिटिङ्ग गर्ने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीको संकलन गर्ने ।● कब्जा जडान गर्ने दुवै स्थान निर्धारण गरी कब्जावाटचिन्ह लगाउने ।● गहिराइ खोप्न खटकसले चिन्ह लगाउने● चिन्ह अनुसार ल्याप जोर्नीमा जस्तै रामोले अनावश्यक भाग काट्ने● खापामा पेच किल्लाले कब्जा जडान गर्ने ।● कब्जा जडान गरिएको खापा (कुनै वस्तु) अर्को काठमा फिटिङ्ग गर्ने ।● खापा वन्द गर्दा र खोल्दा कुनै समस्या भए नभएको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कब्जा फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">● फिटिङ्ग भएको खापा खोल्दा, वन्द गर्दा तल माथि कतै नछोएको ।● खापा तान्दा, घचेट्टा सजिलो भएको । | <ul style="list-style-type: none">● कब्जाको प्रकार, प्रयोग● रामोको प्रयोग● कब्जा फिटिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- कब्जा, पेचकिला, हथौडा, सिसाकलम, टेप, सुइरो (ड्रील, वीड), कब्जा जडान गर्न आवश्यक खापा वा सामग्री, रामो, मुंग्रो, पेचकस, जम्बु प्लायर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ठिक ठाउँमा कब्जा जडान नभइ खापा विग्रन सक्ने सावधानी ।
- काम गर्ने क्रममा चोटपटक लाग्नबाट सजग रहने ।



कार्यकारी निदेशक
कार्य विश्लेषण

कार्य नं. २ : छेस्कनी फिटिङ गर्ने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीको संकलन गर्ने । • छेस्कनी जडान गर्ने ठाउँ निश्चित गर्ने । • सुहाउँदो छेस्कनी छनौट गर्ने । • छेस्कनीमा पेच कस्नको लागि चिन्ह लगाउने । • ड्रील मेसिन/सुइरोले प्वाल पार्ने • प्वालमा पेच कस्ने • छेस्कनीको लक बसाउन आवश्यकता अनुसार हेड (टाउको) फीट गर्ने वा प्वाल खोप्ने । • भूयाल, ढोका खोली बन्द गर्ने र २/३ पटक छेस्कनी लगाई परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : छेस्कनी फिटिङ गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> • छेस्कनी र खापाको छेउ भाग समानान्तर भएको । • सजिलैसंग छेस्कनी राख्न सक्ने भएको । | <ul style="list-style-type: none"> • छेस्कनीको आकार, प्रकार, लम्बाइका बारे ज्ञान • कुन ठाउँमा ढोका फिट गरे बलियो संग लाग्छ भन्ने जानकारी • छेस्कनी जडान गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • सुरक्षा र सावधानी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- छेस्कनी, पेच, पेचकस, पेन्चीस, ड्रील (सुइरो), सिसाकलम, टेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- काम गर्ने क्रममा चोटपटक लाग्नबाट सजग रहने ।





कार्य विश्लेषण

कार्यकारी निर्देशक

कार्य न ३ : हायण्डल फिटिङ्ग गर्ने ।

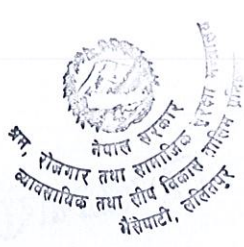
| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीको संकलन गर्ने ।● हायण्डल जडान गर्ने ठाउँ निश्चित गर्ने ।● सुहाउँदो हायण्डल छनौट गर्ने ।● हायण्डल फिट गर्ने ठाउँमा पेचको लागि चिन्ह लगाई प्वाल पार्ने ।● हाण्डललाई चिन्ह लगाएको ठाउँमा राखी पेच कस्ने | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : हायण्डल फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">● हायण्डल सिधा, समकोण र आकर्षण देखिएको । | <ul style="list-style-type: none">● हायण्डल परिचय, प्रकार, प्रयोग● छनौट● हायण्डल जडान गर्ने विधि● सुरक्षा र सावधानी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- हायण्डल, पेच, पेच किल्ला, सुइरो वा ड्रिल वीड, टेप, सिसाकलम ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- हायण्डल जडान गर्ने क्रममा चोटपटक लाग्नबाट सजग रहने ।



नि कार्यकारी निर्देशक
कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य न ४ : अन्तराव फिटिङ्ग गर्ने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीको संकलन गर्ने ।● खापाको साईज र डिजाइन अनुसारको सुहाउँदो अन्तराव छान्ने/लिने ।● अन्तराव फिट गर्ने खापामा अन्तराव राखि पेच कस्ने ठाउँमा सिसाकलमले चिन्ह लगाउने ।● चिन्ह लगाएको ठाउँमा ड्रिल मेशिनले प्वाल पार्ने ।● प्वाल पारेको ठाउँमा अन्तराव राखि पेच कस्ने ।● ढोका बन्द गरी अन्तरावको टाउको भाग फिट गर्ने स्थानमा प्वाल पारी जडान गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : अन्तराव फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">● खापा बन्द गर्दा सजिलोसंग अन्तराव लाग्ने भएको ।● ताला लगाउँदा हायण्डलमा तालाले नछोएको । | <ul style="list-style-type: none">● अन्तरावको परिचय, प्रकार, साईजको ज्ञान ।● पेच/नट अनुसारको ड्रिलवीट लगाउने ज्ञान ।● अन्तरावको गुणस्तरको ज्ञान ।● ड्रिल मेशिनबाट प्वाल पार्ने तरिकाको ज्ञान ।● अन्तराव र हायण्डल कति फरकमा फिट गर्नेभन्ने ज्ञान ।● खापा अनुसारको म्याचिङ्ग हुने अन्तराव फिट गर्ने ज्ञान ।● सुरक्षा र सावधानी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- ड्रिल मेशिन, पेचकस, अन्तराप सेट, प्लायर, सिसाकलम, मेजरिङ्ग टेप, ड्रिल वीट ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ड्रिल मेशिनमा ड्रिलवीट राम्रोसंग कसेको हुनु पर्ने ।
- घाउ चोटपटक लाग्नबाट बच्न औजार चलाउदा होशियारी पुर्वक चलाउने ।



मोड्यूल ४ : आधारभूत जोर्नीहरूको निर्माण

कार्यकारी निदेशक

समय : ८ घण्टा (सै) + २० घण्टा (ब्या) + ३० घण्टा (कार्यगत तालिम) = ५८ घण्टा

वर्णन :

यस मोड्यूलमा कार्पेन्टर पेशामा निर्माण गरिने विभिन्न किसिमका जोर्नीहरू सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

उद्देश्य :

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले काष्ठ कार्यमा प्रयोग विभिन्न किसिमका जोर्नीहरू सम्बन्धी कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरू :

- रन्दा लगाउने।
- Butt Joint बनाउने।
- Lap Joint बनाउने।
- Dado Joint बनाउने।
- Rabbet Joint बनाउने।
- Miter Joint (कृना) बनाउने।
- Dove Tail Joint (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउने।
- चुर र प्वाल (मोर्टाईज एण्ड टेनन) बनाउने।



नि. **कार्यकारी निर्देशक**
कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य न ५ : विद्युतिय लक सिस्टमका लागि सिकर्मी कार्य गर्ने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीको संकलन गर्ने । ● फिट गर्ने खापामा पेच कस्ने ठाउँमा सिसाकलमले चिन्ह लगाउने । ● चिन्ह लगाएको ठाउँमा ड्रिल मेशिनले प्वाल पार्ने । ● विद्युतिय लक सिस्टमका लागि सिकर्मी कार्य गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : अन्तराव फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ताला लगाउँदा हायण्डलमा तालाले नछोएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय, प्रकार, साईजको ज्ञान । ● पेच/नट अनुसारको ड्रिलवीट लगाउने ज्ञान । ● विद्युतिय लक सिस्टमको गुणस्तरको ज्ञान । ● ड्रिल मेशिनबाट प्वाल पार्ने तरिकाको ज्ञान । ● खापा अनुसारको म्याचिङ्ग हुने विद्युतिय लक सिस्टमको ज्ञान । ● सुरक्षा र सावधानी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

- ड्रिल मेशिन, पेचकस, अन्तराप सेट, प्लायर, सिसाकलम, मेजरिङ्ग टेप, ड्रिल वीट ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ड्रिल मेशिनमा ड्रिलवीट राम्रोसंग कसेको हुनु पर्ने ।
- घाउ चोटपटक लाग्नबाट वचन औजार चलाउदा होशियारी पूर्वक चलाउने ।



कार्य विश्लेषण

(Handwritten signature)

कार्यकारी निदेशक

कार्य न १ : रन्दा लगाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> निर्देशनप्राप्तगर्ने । आवश्यक काठ, सामानहरू तथा नक्साको व्यवस्था गर्ने । काठलाई मार्किङ्ग गर्ने । काठलाई Bench Vice मा क्ल्याम्प गरी वा Bench Stop राखी रण्डा लगाउने । काठको रेशाअनुसार -Grain_ रण्डा लगाउने वटामले काठको समतल मिलेको नमिलेको परीक्षण गरी Face Surface तयार गर्ने । Face Surface को आधारमा Face Edger मा रण्डा लगाउने । पुन वटामले चेक गरी नमिलेको ठाउँ मिलाउने । वटाम मिलेपछि आवश्यक संकेत लेख्ने । नापअनुसार खडकसको हेदलाई Face Surface मा राखी Face Edge मा चिन्ह लगाउने । खडकसको हेदलाई फेरी Face Edge मा राखेर Face Surface मा चिन्ह लगाउने । नक्सा बमोजिम (होसियार पुर्वक) Face Surface र Face Edge को चौडाई र मोटाई नाप्ने (Verify) गर्ने । पुन: रण्डा लगाई काठ तयार पार्ने (आवश्यक भएमा मात्र) काठलाई Face Surface मा Try Square को Blade ले समतल ठाउँ ठाउँमा नाप्ने हेर्ने | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : रन्दा लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> Face Surface र Face Edge सिधा र समतल भएको । रन्दा लगाएको काठ ९०० कोण भएको । | <ul style="list-style-type: none"> रण्डाको परिचय, प्रकार तथा महत्व रण्डा खोल्ने र फिट गर्ने सम्बन्धी ज्ञान । खडकस चलाउने ज्ञान Try Square 90° र 45° मिलाउने ज्ञान । रण्डामा (Cutting Iron) फाली मिलाउने ज्ञान । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- Jack Plane, Wooden Plane, Smooth and Jack Plane (Iron), Marking Gauge, Measuring Tape, Bench Scale, Hammer, Claw Hammer, काठ, Try Square, Pencil.

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ज्यावलहरू प्रयोग गर्दा होसियारी अपनाउने ।

(Handwritten signature)

(Handwritten signature)

नेपाली विद्यालय

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● काठको छेउ वटामले समकोण परीक्षण गर्ने । ● आवश्यक भए राम्रो वा करौतीको प्रयोगद्वारा समकोण बनाउने । ● दुई काठ जोडी पूर्व परीक्षण गर्ने । ● जोर्नी ठिक दुरुस्त भएको यकिन गरी गम (ग्लु), किल्लाको प्रयोग गरी जोड्ने । ● पुनः वटाम परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : वट ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी ९०° को समकोण भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको । ● जोडिएको ठाउँ समतलभएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको परिचय, प्रकार, प्रयोग हुने स्थान, वलियोपन ● Butt Joint बनाउने विधि ● चिन्हको जानकारी ● सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- Back Saw, Marking Gauge, Measuring Tape, Hammer, Claw Hammer, काठ, किला, रण्डा, नक्शा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ज्यावलहरू प्रयोग गर्दा घाउ चोट लाग्नबाट होसियारी अपनाउने ।

(Handwritten signature)



कार्य विश्लेषण

कार्य न ३ : ल्याप ज्वाइन्ट बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ● छेउमा वटाम परीक्षण गर्ने । ● जोर्नीको भाग नापेर वटामले चिन्ह लगाउने । ● काट्ने भाग खटकसले चिन्ह लगाई अनावश्यक भाग फाल्ने । ● सतह समतल, ९०० वटाम भए नभएको परीक्षण गर्ने । ● आवश्यक ठाउँमा काट(छाट गरी किल्ला, ग्लुको प्रयोग गरी जोर्नी तयार गर्ने । ● जोर्नी ९०० को कोण छ, छैन परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ल्याप ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोडाई समकोण ९०° भएको ● सतह समतल भएको ● हावा नछिर्ने जोडाई भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी वारे जानकारी ● प्रयोग हुने ठाउँ ● मजबुती ● Half Lap Joint बनाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● औजार प्रयोगको ज्ञान ● सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- Tenon Saw, Marking Gauge, Scale, Try Square, Claw Hammer, Smooth Jack Plane, Mallet, Marking and Mortise Gauge, Pencil, नक्शा ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- ज्यावलहरू प्रयोग गर्दा होसियारी अपनाउने ।
- रण्डा र रामो प्रयोग गर्दा सुरक्षित रहने ।



कार्यकारी निर्देशक

कार्य विश्लेषण

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ● काठको छेउमा समकोण हुने गरी चिन्ह लगाउने । ● डाडो जोर्नीको लागि चिन्ह लगाउने । ● चिन्ह लगाएको ठाउँमा गहिराई अनुसारको खटकसले चिन्ह लगाउने । ● वटामले चिन्ह लगाएको ठाउँमा करौतीले क्रस गरी काट्ने । ● अनावश्यक भाग रामोले निकाल्ने । ● डाडो जोर्नी बनाएको ठाउँमा अर्को काठ जोडेर समकोण परीक्षण गर्ने । ● वटामले परीक्षण पश्चात ग्लु, किलाले जोर्नीको कार्य सम्पन्न गर्ने । ● पुनः समकोण परीक्षण गरी आवश्यक भए मिलाउने | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाडो ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● हावा नछिर्ने जोइन्ट भएको । ● सतह समतल भएको । ● वटाम परीक्षण गर्दा समकोण भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको परिचय, प्रकार प्रयोग हुने ठाउँ ● डाडो जोर्नी बनाउने विधि ● चिन्हको जानकारी ● सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- रण्डा, करौटी (Tenon), वटाम, खडकस, रामो, टेप, स्केल, पेन्सिल, तथा रास्पफाइल ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- कामगर्दा सुरक्षालाई ख्याल राख्ने ।





कार्य न ५ : ब्याबिट (Rabbit) ज्वाइन्ट बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । • काठको छेउमा समकोण परीक्षण गर्ने र काट्ने । • चुर बनाउने र टाछ्ने काठ यकिन गर्ने । • जोर्नीको चिन्ह लगाउने । • चिन्ह लगाएको ठाउँमा खटकसले आवश्यक चिन्ह लगाउने । • उक्त ठाउँबाट खटकसको चिन्हसम्म पुग्ने गरी करौतीले क्रस गरी काट्ने । • करौतीले काटेको ठाउँको भाग रामोले निकाल्ने । • अर्को काठको छेउ समकोण परीक्षण गरी ठिक भएको यकिन गर्ने । • दुवै काठ पूर्व परीक्षणको लागि जडान गरी हेर्ने । • दुवै काठ ग्लु र किलाले जोड्ने । • समकोण परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ब्याबिट (Rabbit) ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> • हावा नछिर्ने जोइन्ट भएको । • सतह समतल भएको । • बटाम परीक्षण गर्दा समकोण भएको । | <ul style="list-style-type: none"> • जोर्नीको परिचय, प्रयोग हुने ठाउँ, प्रकार, वलियोपना • Rabbit Joint बनाउने विधि • Rabbit र Dado मा भएका सामान्य भिन्नता • चिन्हको जानकारी • सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- रण्डा, करौती, बटाम, खडकस, रामो, टेप, स्केल, पेन्सील, तथा रास्पफाइल ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- कामगर्दा सुरक्षालाई ख्याल राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

मि. कार्यकारी निर्देशक

माइटर ज्वाइन्ट बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । काठको छेउ भाग समकोण मिलाएर चिन्ह लगाउने । छेउ भागबाट माइटर जोर्नी (४५°) को चिन्ह लगाउने । चिन्ह लगाएको ठाउँमा करौतीले काट्ने । काटेको भागमा माइटर बटाम र बटाम परीक्षण गर्ने चिन्ह लगाएर काटेको दुइवटा काठ जोडेर परीक्षण गर्ने । ग्लु रकिला ठोक्ने । माइटर जोर्नीको कोण परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : माइटर ज्वाइन्ट बनाउने । <u>मापदण्ड</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जोर्नीको कोण ९०° भएको जोर्नीमा हावा छिर्ने ठाउँ नभएको दुई काठ बीचको जोर्नी समतल भएको | <ul style="list-style-type: none"> जोर्नीको परिचय, प्रकार, प्रयोग हुने ठाउँ, वलियोपना माइटर जोर्नी बनाउने विधि बटामका प्रकार बारे जानकारी माइटर जोर्नी बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- Tenon Saw, Back saw, Smooth Plane, Chisels, Marking Gauge, Claw Hammer, Try Square, Pencil and Mallet, Nail, Glue नक्सा ।

सुरक्षा तथा सावधानी

- ज्यावलहरू चलाउँदा, होशियारी अपनाउने ।



कार्य विश्लेषण

(Signature)

कार्यकारी निदेशक

कार्य न ७ : डभटेल (Dove Tail) ज्वाइन्ट बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • आवश्यक सामग्री संकलनगर्ने • Dove Tail ज्वाइन्टको लागि Tennon & Mortise बनाउन काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने । • Dove Tail ज्वाइन्ट बनाउने काठमा Tennon & Mortise को अलग अलगले आउट गर्ने । • काठको चौडाईमा अर्को काठको मोटाइको नाप अनुसार Dove Tail Mortise को स्थान निर्धारण गर्ने । • काठको Face भाग निर्धारण गर्ने । • Dove Tail को नमूना अनुसार Male Tennon को लागि चिन्ह लगाउने । • DoveTail को नमूना अनुसार अर्को काठमा Female Mortise को लागि चिन्ह लगाउने । • Dove Tail को चिन्ह अनुसार पहिला करौतीले रेशा अनुसार चिर्ने । • चिन्ह अनुसार रामोले खोप्ने । • खोपी सकेपछि करौतीले रेशा अनुसार र रेशा विपरित चिरेर DoveTail बनाउने । • जोर्नीको पूर्व परीक्षण गर्ने । • ढुकुर पुच्छर (Dove Tail) जोर्नीको एक अर्को काठ जोड्ने र यदि आवश्यक भएमा किल्ला ठोक्ने । • ढुकुर पुच्छर (Dove Tail) को समकोण परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डभटेल (Dove Tail) ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड जोर्नी समकोण, हावा नछिर्ने र समतलभएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> • जोर्नीको परिचय, प्रकार, प्रयोग हुने ठाउँ, वलियोपना • Dove Tail जोर्नी बनाउने विधि । • सुरक्षित तरीकाले काम गर्ने । • चिन्हको जानकारी • हथौडाको परिचय र जानकारी • Dove Tail joint बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु । • सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- Plane, Dovetail Saw, रामो, खड्कस, नाप्ने स्केल, टेप, बटाम, पेन्सिल, किला उप्काउने घन, Smooth Jake Plane, Smooth Plane, मुंग्रो, किला, हथौडा, नक्सा ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- सुरक्षाको नियमहरु अपनाएर काम गर्ने ।

(Signature)



कार्य विश्लेषण

लि

कार्यकारी निर्देशक

कार्यक्रम : मोर्टिज एण्ड टेनन् ज्वाइन्ट बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ● चुर र प्वाल कुन(कुन काठमा बनाउने यकिनगर्ने । ● चुर र प्वालको लागि छुट्टाछुट्टै चिन्ह लगाउने । ● चिन्ह लगाएको ठाउँमा खटकस (Mortise Marking Gauge) ले चिन्ह लगाउने । ● प्वाल खोप्ने काठमा प्वाल बनाउने (प्वाल सफार थोरै भित्ता च्यापी खोपेर बनाउने) । ● चुर बनाउने काठमा खटकस चिन्ह भएको ठाउँसम्म करौतीले क्रस काट्ने । ● काटेको भागसम्म काम नआउने भाग रामोले निकाल्ने । ● Tennon and Mortise (चुर प्वाल जोर्नी) परीक्षण गरी ठीक भएको यकिन गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : मोर्टिज एण्ड टेनन् ज्वाइन्ट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नी धेरै कसेको र धेरै खुकुलो नभएको ● जोर्नी समकोण भएको ● दुई काठ बीचको जोर्नी समतलभएको | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीको परिचय, प्रकार, प्रयोग हुने ठाउँ, वलियोपना ● मोर्टाईज एण्ड टेनन जोर्नी बनाउने विधि ● प्वाल खोप्ने ज्ञान ● मोर्टाईज एण्ड टेनन जोर्नी बनाउँदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरू ● सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- Wooden and Metal Plane, Rip Saw/Cross cut Saw, Back Saw, Marking and Mortise Gauge, Carpenters Chisels, नक्शा, Mallet, Claw Hammer, ADFE, Measuring Tape, Pencil, Try Square

सुरक्षा तथा सावधानी :

- ज्यावलहरू प्रयोग गर्दा होसियारी अपनाउने ।
- काठको जात अनुसार प्वाल खोप्दा होसियारी गर्ने ।



श्रम, रोजगार तथा सामाजिक विकास विभाग, काठमाडौं
व्यावसायिक तथा शीप सेवा विभाग, काठमाडौं

मोड्यूल ५ : काठका वस्तुहरुको निर्माण

कार्यकारी निर्देशक

समय : १० घण्टा (सै) + २५ घण्टा (ब्या) + ५५ घण्टा (कार्यगत तालिम) = ९० घण्टा

वर्णन :

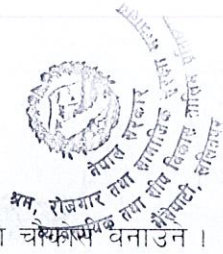
यस मोड्यूलमा काठवाट निर्माण गरिने विभिन्न किसिमका वस्तुहरु निर्माण सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य :

यो मोड्यूलको समापन पछि, प्रशिक्षार्थीहरुले काठवाट निर्माण गरिने विभिन्न किसिमका वस्तुहरु निर्माण गर्न सक्षम हुनेछन् ।

कार्यहरु :

- एक पल्ले भ्यालको चौकोस बनाउने
- ढोकाको चौकोस बनाउने
- एक पल्ले खापा बनाउने
- खापामा जाली फिट गर्ने
- सिसा वा प्लाई खापा बनाउने
- बुक्याक बनाउने
- वोर्ड बनाउने (white/black)
- डेक्स वेन्च बनाउने
- साधारण दराज बनाउने
- ओपन टुल बक्स बनाउने
- फर्मा बनाउने



कार्य विश्लेषण

[Handwritten signature]

कार्यकारी निदेशक

कार्य नं २ : ढोकाको चौकोस बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● दिइएको नक्शा अध्ययन गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ● आवश्यक नापमा काठ तयार गर्ने । ● नक्शा बमोजिम जोर्नीहरूको चिन्ह लगाउने । ● Dove Tail वा Tennon बलम Mortise जोर्नीहरू बनाउने । ● खापा फिटिङ्गको लागि चौकोसमा खाँच बनाउने । ● जोर्नीहरू जडान गरेर परीक्षण गर्ने । ● बटामले समकोण परीक्षण गर्ने । ● दुवै सतह रन्डाले सफा गरी सम्प्याउने । ● ढुवानी नगरुन्जेल जमिनमा लेवल मिलाएर सुरक्षित भण्डारण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ढोकाको चौकोस बनाउने । मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चौकोसको कुनाहरू ९०° मा भएको । ● चौकोसको लेवल मिलेको । ● जोर्नीहरू फिट भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● चौकोसको परिचय र प्रकार ● चौकोस बनाउने तरिका ● मेशिन औजारको ज्ञान ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● सुरक्षा र सावधानी |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- टेबल सः, करौती, रन्दा, मुंग्रो, खटकस, खापा रन्दा, सिसाकलम, बटाम, रामो, बसिला, टेप, घन, वर्किङ्ग बेन्च ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारिरीक, मानसिक एवं आत्मिक रूपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

[Handwritten signature]

त्रि

कार्यकारी निदेशक

कार्य न ३ : एक पल्ले खापा बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक उपकरण तथा सामग्रीहरू र काठको छनौट गर्ने । ● एक पल्ले खापाको लागि आवश्यक काठ तयार गर्ने । ● जोर्नीको लागि चिन्ह लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने । ● प्लाई जडान गर्न ग्रुभ (भर्री) बनाउने । ● खापा पुर्व परीक्षणको लागि जडान गर्ने । ● खापाको नाप भन्दा केही कम हुने गरी प्लाई काट्ने । ● खापामा पस्ने गरी प्लाई राखी परीक्षण जडान गर्ने । ● मिलीसकेपछि ग्लु लगाएर बागले च्यापी बाँसको किल्ला ठोकी जोड्ने । ● खापाको दुवै तर्फ रन्दाले सतह मिलाउने । ● बढी भएका काठका भागहरू काट्ने । ● बनाई सकेको खापा उचित स्थानमा राख्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : एक पल्ले खापा बनाउने । मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चौकोसको कुनाहरू ९०° मा भएको । ● खापाको लेवल मिलेको ● जोर्नीहरू फिट भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● प्लाई सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● खापा सम्बन्धी ज्ञान । ● खापा बनाउने विधि । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- टेबल सः, करौती, रन्दा, बटाम, रामो, घन, किला, बाँसको किला, ग्लु, टेप, मुंग्रो, पेन्चिस, बाघ, खटकस, सिशाकलम, वर्किङ्ग बेन्च, ड्रिलमेशीन र ड्रिल वीड, मेटल फिटिङ्ग ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।
- काठहरू उचाल्दा च्याप्न सक्ने सम्भावनाको सावधानी अपनाउने ।
- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य न ४ : खापामा जाली फिट गर्ने

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक उपकरण तथा सामग्रीहरु र काठको छनौट गर्ने । ● एक पल्ले खापाको लागि फिट गर्ने। ● जोर्नीको लागि चिन्ह लगाउने र जोर्नीहरु बनाउने । ● खापा पुर्व परीक्षणको लागि जडान गर्ने । ● खापाको नाप भन्दा केही कम हुने गरी जाली काट्ने । ● खापामा पर्ने गरी जाली राखी परीक्षण जडान गर्ने । ● मिलीसकेपछि वागले च्यापी वाँसको किल्ला ठोकी जोड्ने । ● खापाको दुवै तर्फ रन्दाले सतह मिलाउने । ● वढी भएका काठका भागहरु काट्ने । ● वनाई सकेको जाली खापा उचित स्थानमा राख्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खापामा जाली फिट गर्ने</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खापाको लेवल मिलेको ● खापामा जाली फिट भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरुको ज्ञान । ● खापामा जाली फिट गर्ने सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● खापा सम्बन्धी ज्ञान । ● खापामा जाली फिट गर्ने विधि । |

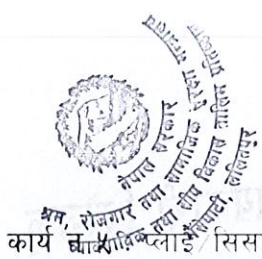
औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- टेबल सः, करौती, रन्दा, बटाम, रामो, घन, किला, वाँसको किला, ग्लु, टेप, मुंग्रो, पेन्चिस, बाघ, खटकस, सिशाकलम, वर्किङ्ग वेन्च, ड्रिलमेशीन र ड्रिल वीड, मेटल फिटिङ्ग ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।
- काठहरु उचाल्दा च्याप्न सक्ने सम्भावनाको सावधानी अपनाउने ।
- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरुको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।





कार्य विश्लेषण  नि.

कार्यकारी निवेदन

कार्य प्लाई/सिसा खापा बनाउने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● आवश्यक औजार सामग्री तयार गर्ने । ● आवश्यक नाप अनुसारको जोर्नी तयार गर्ने । ● आवश्यक नापमा खाच काटी खापा तयार गर्ने । ● खापाको दुवै सतहमा रन्डाले मिलाउने । ● लिस्टीको सहायताले सिसा जडान गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्लाई/सिसा खापा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चौकोसको कुनाहरु ९०° मा भएको । ● जोर्नीहरु फिट भएको । ● खापाको लेवल मिलेको ● शिशा फिट भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरुको ज्ञान । ● जाली सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● जाली फिट गर्ने तरिका ● जालीखापा सम्बन्धी ज्ञान । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- टेबल सः, करौती, रन्दा, बटाम, रामो, घन, किला, बाँसको किला, बाघ, पेन्चिस, ग्लु, टेप, मुंग्रो, खटकस, सिशाकलम, वर्किङ्ग बेन्च, ड्रिलमेशीन र ड्रिल बीड, सिशा ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।
- काठहरु उचाल्दा च्याप्न सक्ने सम्भावनाको सावधानी अपनाउने ।
- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरुको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- सिशा फुटेर आर्थिक, भौतिक क्षति हुन सक्ने ।





कार्यकारी निर्देशक

कार्य नं ६ : वुक्याक बनाउने ।

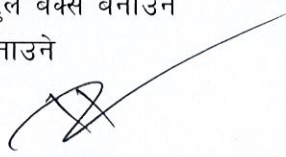
| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहन गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ● आवश्यक नाप नक्शा अनुसार प्लाई/बोर्डहरू तयारी गर्ने । ● जोर्नी एवं तख्ताहरूको लागि चिनो लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने । ● पछाडिको भागको नाप अनुसार प्लाई काट्ने । ● परीक्षणजडान गर्ने । ● मिलेमा ग्लु राखी किल्ला ठोकेर जडान गर्ने । ● वढी भएको भाग रन्दाले सम्प्याउने । ● अगाडिको मोटाई भागमा लिस्टी ठोक्ने । ● सवैतिरका धारहरू मार्ने । ● नाप, नक्शा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने । | <p><u>दिईएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> साधारण वुक्याक बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● वुक्याक समकोण र सिधा भएको । ● नाप, नक्शा अनुसार साधारण वुक्याक तयार गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● च्याकका विभिन्न नमुना सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● वुक्याक बनाउने तरिका सम्बन्धी ज्ञान । |

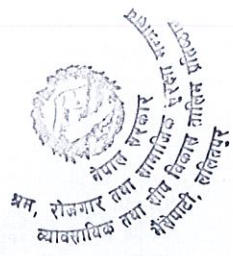
औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ्ग वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, घन, मुडगो, पेच, पेच कस, बटाम, ग्लु, किल्ला, रामो, Table Saw

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारिरीक, मानसिक एवं आत्मिक रूपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।
- डेक्स वेन्च बनाउने
- ओपन टुल बक्स बनाउने
- फर्मा बनाउने





कार्य विश्लेषण

(Handwritten signature)

मि.

कार्यकारी निदेशक

कार्य न ७: बोर्ड बनाउने (white/black)

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहन गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ● आवश्यक नाप नक्शा अनुसार प्लाई/बोर्डहरू तयारी गर्ने । ● जोर्नी एवं तख्ताहरूको लागि चिनो लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने । ● पछाडिको भागको नाप अनुसार प्लाई काट्ने । ● परीक्षणजडान गर्ने । ● मिलेमा र्लु राखी किल्ला ठोकेर जडान गर्ने । ● बढी भएको भाग रन्दाले सम्प्याउने । ● अगाडिको मोटाई भागमा लिस्टी ठोक्ने । ● सवैतिरका धारहरू मार्ने । ● नाप, नक्शा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने । | <p><u>दिईएको :</u> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> बोर्ड बनाउने (white/black)</p> <p><u>मापदण्ड</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● बोर्ड (white/black) समकोण र सिधा भएको । ● नाप, नक्शा अनुसार बोर्ड तयार गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● बोर्ड विभिन्न नमुना सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● बोर्ड बनाउने तरिका सम्बन्धी ज्ञान । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ्ग वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, घन, मुङ्गो, पेच, पेच कस, बटाम, र्लु, किला, रामो, Table Saw

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारिरीक, मानसिक एवं आत्मिक रुपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

(Handwritten signature)



कार्य विश्लेषण

कार्यकारी विभाग

कार्य नं: डेक्स वेन्च बनाउने

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहन गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । ● आवश्यक नाप नक्शा अनुसार प्लाई/बोर्डहरु तयारी गर्ने । ● जोर्नी एवं तख्ताहरुको लागि चिनो लगाउने र जोर्नीहरु बनाउने । ● पछाडिको भागको नाप अनुसार प्लाई काट्ने । ● परीक्षणजडान गर्ने । ● मिलेमा ग्लु राखी किल्ला ठोकेर जडान गर्ने । ● वढी भएको भाग रन्दाले सम्प्याउने । ● अगाडिको मोटाई भागमा लिस्टी ठोक्ने । ● सवैतिरका धारहरु मार्ने । ● नाप, नक्शा अनुसार डेक्स वेन्च भए नभएको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डेक्स वेन्च बनाउने</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● डेक्स वेन्च बनाउने भएको । ● नाप, नक्शा अनुसार बोर्ड तयार गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरुको ज्ञान । ● डेक्स वेन्च विभिन्न नमुना सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● डेक्स वेन्च बनाउने तरिका सम्बन्धी ज्ञान । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, घन, मुडगो, पेच, पेच कस, बटाम, ग्लु, किला, रामो, Table Saw

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरुको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारिरीक, मानसिक एवं आत्मिक रुपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।



कार्य नं. १९: साधारण दराज बनाउने

कार्य विश्लेषण

(Handwritten signature)

कार्यकारी निवेदन

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ● आवश्यक नाप नक्शा अनुसार प्लाई/बोर्डहरू तयारी गर्ने । ● जोर्नी एवं तख्ताहरूको लागि चिनो लगाउने र जोर्नीहरू बनाउने । ● पछाडिको भागको नाप अनुसार प्लाई काट्ने । ● परीक्षणजडान गर्ने । ● मिलेमा ग्लु राखी किल्ला ठोकेर जडान गर्ने । ● बढी भएको भाग रन्दाले सम्याउने । ● सवैतिरका धारहरू मार्ने । ● नाप, नक्शा अनुसार साधारण दराज भए नभएको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : साधारण दराज बनाउने</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● साधारण दराज बनाएको । ● नाप, नक्शा अनुसार साधारण दराज तयार गरेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● साधारण दराज विभिन्न नमुना सम्बन्धी ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● साधारण दराज बनाउने तरिका सम्बन्धी ज्ञान । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, घन, मुडगो, पेच, पेच कस, बटाम, ग्लु, किला, रामो, Table Saw

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारीरिक, मानसिक एवं आत्मिक रूपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

(Handwritten signature)



कार्य विश्लेषण

(Handwritten signature)

कार्यकारी निर्देशक

कार्य न १० : ओपन टुल वक्स बनाउन

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● नक्शाको गहिरीरिएर अध्ययन गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसारको आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ● काठलाई आवश्यक नापमा काट्ने । ● नक्शा अनुसार जोर्नीहरूको चिन्ह लगाउने । ● पुर्वपरीक्षण जडान गर्ने । ● ठीक दुरुस्त रहेको एकिकन गर्ने । ● ग्लु र किलाको प्रयोग गरी वक्स तयार गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ओपन टुल वक्स बनाउन</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूमा वटाम मिलेको । ● लेवल मिलेको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● नाप/नक्शाको ज्ञान । ● टुल वक्सको जानकारी, प्रयोग र प्रकार । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, घन, मुडगो, पेच, पेच कस, वटाम, ग्लु, किला, रामो, Table Saw

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- शारिरीक, मानसिक एवं आत्मिक रूपमा स्वस्थ रहने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।

(Handwritten signature)



कार्य विश्लेषण

कार्यकारी निदेशक

कार्य न ११ : कम्प्लेक्स / beam को फर्मा बनाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● नक्शा वा नमुना अनुसार आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ● फलेकहरू आवश्यक नापमा काट्ने । ● Table Saw मा चौडाई मिलाउने । ● सतह सम्याउन रन्दा लगाउने । ● जोर्नीहरूको चिन्ह लगाई जोर्नी बनाउने । ● पुर्वपरीक्षण जडान गर्ने । ● परीक्षण सही भए किल्ला ठोकेर जडान गर्ने । ● बढी भएको तथा नमिलेको भाग काट्ने । ● नाप, नक्शा अनुसार भए नभएको परीक्षण गर्ने | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फर्मा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरू समकोण मिलेको । ● जोर्नीहरू फिट भएको । | <ul style="list-style-type: none"> ● जोर्नीहरूको ज्ञान । ● फर्माको ज्ञान । ● फर्माको जानकारी, प्रयोग र प्रकार । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- नक्शा वा नमुना, पेन्सिल, टेप, वर्किङ वेन्च, करौती, रन्दा, पेन्चिस, खटकस, क्ल घन, जम्बू, नेल पुलर, मुङ्गो, पेच, पेच कस, बटाम, किला, रामो, Table Saw,

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उपलब्ध सुरक्षा सामग्रीहरूको अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- हरेक पल सजग र सतर्क रही अनुशासीत रहने ।
- मेशिन/औजारबाट चोटपटक लाग्नबाट सावधानी अपनाउने ।



मोड्यूल ६ : फिनिसिङ तथा पलिसिङ कार्य

मि.
कार्यकारी निदेशक

समय : ५ घण्टा (सै)+ १३ घण्टा (ब्या) + २५ घण्टा (कार्यगत तालिम) = ४३ घण्टा

वर्णन :

यस मोड्यूलमा काठवाट निर्माण गरिने विभिन्न किसिमका वस्तुहरुमा गरिने फिनिसिङ तथा पलिसिङ कार्यसंग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएका छन्।

उद्देश्य :

यो मोड्यूलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरुले काठवाट निर्माण गरिने विभिन्न किसिमका वस्तुहरुमा फिनिसिङ तथा पलिसिङ कार्य गर्न सक्षम हुनेछन्।

कार्यहरु :

- किल्ला दवाउने ।
- पुटिङ लगाउने ।
- अस्तर लगाउने ।
- खाक्सी लगाउने ।
- पोलिस(चप्रा) बनाउने र लगाउने ।
- इनामेल लगाउने ।
- तयारी सामानहरु भण्डारण गर्ने ।



कार्य विश्लेषण

नि.

कार्यकारी विवेक

कार्य न १: किल्ला दवाउने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">• प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।• किल्ला दवाउनुको लागि आवश्यक औजार र सामग्री तयार गर्ने ।• किल्ला दवाउने स्थानको निर्धारण गर्ने ।• सतहमा कडा वस्तुहरु भएको नभएको निरिक्षण गर्ने ।• किल्ला भन्दा सानो परिधिको Nail Punch छनौट गर्ने ।• Nail punch को सहायताले किल्ला दवाउने ।• फर्निचरको नमूनामा किल्लालाई आधा (१/२) लाईन वा २ मि.मि. सतहबाट दवाउने ।• किल्ला दवाएको स्थानमा ब्रुसले सफा गर्ने ।• किल्ला दवाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : किल्ला दवाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">• उत्पादित सामानको सतह भन्दा किल्ला करिब आधा (१/२) लाईन वा २ मि.मि.तल दिइएको । | <ul style="list-style-type: none">• किल्ला दवाउनुको आवश्यकता र महत्व• Nail Punch परिचय र जानकारी• किल्ला नदवाएमा हुने असर• किल्ला दवाउने तरिका ।• किल्ला दवाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- हथौडा, घन, Nail Punch, उत्पादित काठको सामान र ब्रस ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- किल्ला दवाउनुदा हथौडा वा घनले हातमा चोट लाग्न सक्ने तथा किल्लाले घोच्च सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।



कार्य विश्लेषण

नि.

कार्यकारी निवेदन

कार्य नं २: पुटिङ्ग लगाउने

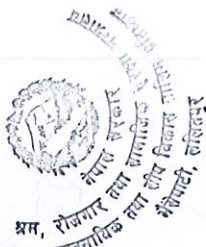
| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।● पुटिङ्ग लगाउने स्थानमा ब्रसले सफा गर्ने .● पुटिङ्ग बनाउन आवश्यक सामग्रीहरु संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने ।● पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतह परीक्षण गर्ने ।● किल्ला दवाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थानमा पुटिङ्ग लगाउने ।● पुटिङ्ग लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने . | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पुटिङ्ग लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <p>चर्केको र किला दवाएको स्थानमा सतह भन्दा केही उठ्ने गरी पुटिङ्ग लगाएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none">● परिचय र आवश्यकता● पुटिङ्ग बनाउने विधिको जानकारी● पुटिङ्ग राख्ने औजारहरुको जानकारी ।● पुटिङ्ग लगाउने तरिका ।● पुटिङ्ग लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- पुटिङ्ग नाईफ, चक पाउडर, ब्रस, रंग, वायक्स र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- चर्केको भाग र किल्ला दवाएको स्थानमा राम्रोसंग पुटिङ्ग नलागेमा उत्पादित काठको सामानको फिनिसिङ्ग नराम्रो हुने हुनाले ध्यान दिने ।



कार्य विश्लेषण

ने.

कार्यकारी निर्देशक

कार्य नं ३: अस्तर लगाउने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● अस्तर लगाउने स्थानमा परीक्षण गर्ने । ● सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ● अस्तर लगाउने स्थानमा कपडा वा ब्रुसले सफा गर्ने । ● अस्तर बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ● संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी अस्तर बनाउने । ● पुटिङ्ग लगाएको स्थान र चर्केको स्थानमा अस्तर रेशा विपरित गोलो गोलो गरी लगाउने . ● अस्तर लगाएको स्थानको समान रूपमा अस्तर भएको नभएको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : अस्तर लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड पुटिङ्ग लगाएको स्थान र चर्केको स्थानमा रेशा विपरित गोलो गोलो गरी उत्पादित सामानको सबै भागमा अस्तर समान रूपमा लगाएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● अस्तरको परिचय र आवश्यकता ● अस्तर बनाउने सामग्रीहरूको जानकारी ● अस्तरको महत्व । ● अस्तर लगाउने तरिका । ● अस्तर लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

- चक पाउडर, छनौटको रंग, कपडा प्याड वा ब्रुस र तरल पदार्थ (पानी, चप्रा पलीस, तेल, मोवील)

सुरक्षा तथा सावधानी :

- अस्तर बनाउँदा मिश्रण गर्ने सामानहरूको परिमाणमा ध्यान दिने ।
- अस्तर बनाउँदा र लगाउँदा तोकिएको भागमा मात्र लगाउने ।



कार्य विश्लेषण

(Handwritten signature)

कार्य नं ४: खाक्सी लगाउने ।

कार्यकारी विभाग

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।● खाक्सी लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने ।● सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।● खाक्सी लगाउने स्थानमा ब्रस वा कपडाले सफा गर्ने ।● विभिन्न तहको खाक्सीहरु आवश्यकता अनुसार संकलन गर्ने ।● खाक्सीलाई च्यात्ने, पट्याउने र ब्लकमा प्रयोग गर्ने ।● पुटिङ्ग र अस्तर लगाएको स्थानमा खाक्सीमा काठको ब्लक राखेर रेशा अनुसार तल माथी दबाएर चलाउने ।● खाक्सी लगाएको स्थानमा ब्रस वा कपडाले पुनः सफा गर्ने ।● खाक्सी लगाएको स्थानमा चीप्लो परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खाक्सी लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड</p> <ul style="list-style-type: none">● पुटिङ्ग लगाएको स्थान अरु भागसंग सम्म भएको ।● खाक्सी लगाएको स्थान चिप्लो भएको । | <ul style="list-style-type: none">● खाक्सीको परिचय, आवश्यकता र महत्व● खाक्सीको ग्रेड● खाक्सी लगाउने प्राविधिको जानकारी ।● खाक्सी लगाउने तरिका ।● खाक्सी लगाउदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरु । |

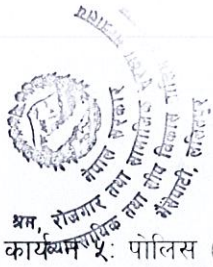
औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- ५०, ६०, ८०, १०० नम्बरको खाक्सी, ब्रस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- उत्पादित काठको सामानमा खाक्सी लगाउने वेलामा माक्स र गगल्स लगाउने ।

(Handwritten signature)



कार्य विश्लेषण

नि.

कार्यकारी निवेदन

कार्यक्रम: पोलिस (चप्रा) बनाउने र लगाउने ।

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● पोलिस लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ● पोलिस लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ● पोलिस लगाउने सतहमा ब्रुस वा कपडाले सफा गर्ने । ● पोलिस बनाउने आवश्यक सामग्रीहरु संकलन गर्ने । ● संकलन गरेको सामग्रीहरु प्रयोग गरी पोलिस तयार गर्ने । ● खाक्सी लगाएको स्थानमा मलमल कपडको प्याडले रेशा अनुसार तल र माथी चलाएर पोलिस लगाउने । ● पोलिसलाई सिसा जस्तै टलक ल्याउन पहिलो तह (कोट) लगाउने । ● पहिलो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई कपडाले सफा गर्ने र दोस्रो तह (कोट) लगाउने । ● दोस्रो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई कपडाले सफा गर्ने र आवश्यकता अनुसार सोहि प्रकृया गर्दै जाने । ● आवश्यकता अनुसारको टलक आउने गरि पोलिस लगाउने । ● पोलिस लगाएको स्थानको टलकको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पोलिस(चप्रा) बनाउने र लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड पोलिस गरेको उत्पादित काठको सामान सिसा जस्तै टलक भएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिसको परिचय, महत्व र आवश्यकता ● पोलीस राख्ने प्रकृयाको जानकारी ● पोलिस संरक्षण गर्ने प्रकृया । ● पोलिस लगाउने तरिका । ● पोलिस लगाउदा ध्यानदिनु पर्ने कुराहरु |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

- स्प्रीड, चप्रा, धीनर, रंग, वाक्स, पोलिस राख्ने भाडो, कपडाको प्याड, ब्रुस, खाक्सी, माक्स, पुटिङ, राख्ने पन्जा र एप्रोन ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

- पोलिस लगाउदा पंजा एप्रोन र माक्सको प्रयोग गर्ने ।
- पोलिस लगाउदा आगो लाग्नबाट सतर्क रहने ।
- उत्पादित काठको सामानको सबै भागमा समान किसिमले पोलिस लगाउने ।



कार्य विश्लेषण

कार्य न ६: इनामेल लगाउने ।

श्रम, रोजगार तथा सामाजिक
ब्यावसायिक तथा शैक्षिक विभाग

नि

कार्यकारी निर्देशक

| कार्य चरणहरु | प्राविधिक उद्देश्यहरु | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । • इनामेल लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । • इनामेल लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । • इनामेल लगाउने सतहमा ब्रुस वा कपडाले सफा गर्ने । • इनामेल तथा अन्य आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । • पुटिङ्ग र खाक्सी लगाएको स्थानमा उड प्राइमर लगाउने । • संकलन गरेको इनामेलमा आवश्यकता अनुसार तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने । • प्राइमर लगाएको स्थानमा खाक्सी लगाई इनामेल लगाउने । • इनामेल कोट आवश्यकता अनुसार (दोस्रो र तेस्रो पल्ट) लगाउने । • इनामेललाई राम्रोसंग सुक्न दिने । • इनामेल लगाएको स्थानमा एकनास र टलकको परीक्षण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : इनामेल लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड इनामेल एकनास र टलक भएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> • इनामेलको परिचय, महत्व र आवश्यकता • इनामेल प्रयोग गर्ने प्राविधिक जानकारी । • इनामेल लगाउने तरिका । • इनामेल लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु । • इनामेल लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने प्रकृयाको जानकारी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

- इनामेल, ब्रुस, रोलर, खाक्सी, माक्स, एप्रोन, पन्जा र तरल पदार्थ ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- इनामेल लगाउदा पंजा एप्रोन र माक्सको प्रयोग गर्ने ।
- उत्पादित काठको सामानको सबै भागमा समान किसिमले इनामेल लगाउने ।
- इनामेल, स्पीट, मट्टितेल, थिनर, तारपेन आदि प्रज्वलनशील पदार्थ भएकोले आगोको नजिक भण्डारण नगर्ने ।



कार्य विश्लेषण

लि

कार्यकारी निवेदन

कार्य न ७: तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।

| कार्य चरणहरू | प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू | सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । ● विभिन्न उत्पादित काठको सामानहरू संकलन गर्ने । ● विभिन्न उत्पादित काठको सामानहरू प्रयोग अनुसार छुट्याउने । ● खराबी भएको र नभएको विभिन्न उत्पादित काठको सामानहरू छनौट गर्ने । ● सफा, प्रकाश र भेण्टिलेसन भएको भण्डार कोठा छनौट गर्ने । ● विभिन्न उत्पादित काठको सामानहरू प्रयोग अनुसार अलग अलग भण्डारण गर्ने । ● उत्पादित काठको सामानहरू भण्डारण गर्ने ● समयमा सामानलाई क्रमशः ठुलो सानो गरी भण्डारण गर्ने । ● खराबी भएको उत्पादित काठको सामानहरू ● अलग ठाउमा क्रमशः ठुलो सानो गरी भण्डारण गर्ने । | <p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री सहितको कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : तयारी सामान भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड आवश्यक भएको वेलामा उपलब्ध हुने गरी विभिन्न उत्पादित काठका सामानहरू अलग अलग स्थानमा सुरक्षित भण्डारण गरिएको ।</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न उत्पादित काठको सामानहरू सम्बन्धी जानकारी । ● नाप र प्रयोग सम्बन्धी जानकारी । ● भण्डारण कोठाको वातावरणको जानकारी । |

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- कुचो, पंजा र भण्डारा कोठा/घर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- उत्पादित काठको सामानहरू भण्डार गर्दा उत्पादित काठको सामानमा कोर्ने र कोटरनबाट बचाउने ।
- उत्पादित काठको सामानहरू भण्डारण गर्दा हात खुट्टा च्याप्नबाट सावधानी हुने ।
- भण्डारण गर्दा भुईको चिसो सतह वा पानीबाट उत्पादित काठको सामान बचाउन सावधानी अपनाउने ।

एपेनडीक्स - १

मेड्युल १: परिचय

क. काष्ठकार्य

- परिचय
- महत्व
- फाइदा
- अवसर तथा चुनौतीहरू

ख. सिकर्मी

- परिचय
- महत्व
- पेशागत आचरण
- अवसर तथा चुनौतीहरू

ग. रुख

- परिचय
- रुखका प्रकार,
- रुखका फाइदाहरू
- रुखका भाग र जातहरू
- रुखको वचावट

घ. काठ

- परिचय
- महत्व
- प्रकार
- काठमा हुने खराबीहरू
- नेपालमा पाईने काठहरूको परिचय र प्रयोग
- काठमा गरिने मौशमीको आवश्यकता र महत्व
- असल काठ छनौटको तरिका
- काठ छनौट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू
- काठ चिरान विधि
- काठवाट निर्माण हुने विभिन्न समानहरू
- काठका सामानहरूको प्रयोग
- काठको भण्डारण
- काठको भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

ड. हार्डवयर्स

- हार्डवयर्सको परिचय, प्रकार तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका काटी (Nail) हरुको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका पेचकाँटी (Screw) हरुको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका छेस्कनीहरूको परिचय तथा प्रयोग
- विभिन्न प्रकारका हायण्डलहरूको परिचय, प्रकार तथा प्रयोग ।
- काष्ठकार्यमा प्रयोग हुने सरेश (Glue) हरुको परिचय र प्रयोग ।



Handwritten signature or mark.

नि

कार्यकारी निदेशक

च. काठवाट उत्पादित वोर्डहरु

- परिचय
- वोर्डहरुका प्रकार
- ❖ प्लाईउड,
- ❖ वल्कवोर्ड,
- ❖ सफ्टवोर्ड,
- ❖ चिप्स वोर्ड,
- ❖ सनमाइका
- ❖ फरमाइका

- महत्व
- प्रयोग
- वोर्डहरुमा आउन सक्ने खराबीहरु
- वोर्डहरुको संरक्षण गर्ने तरिका
- वोर्डहरुको भण्डारण
- भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु
- सुरक्षा तथा सावधानीहरु

मोड्युल २ : आधारभूत औजार, मेशिन तथा उपकरणहरुको परिचय र प्रयोग

- औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने .
- हाते औजार उदयाउने ।
- हाते करौतीमा धार लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरुमा तेल तथा ग्रीज लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरु सरसफाई गर्ने ।
- औजारहरु भण्डारण गर्ने ।

मोड्युल ३ : Hardware Fittings

- कब्जा फिटिङ्ग गर्ने ।
- छेस्कनी फिटिङ्ग गर्ने ।
- हायण्डल फिटिङ्ग गर्ने ।
- अन्तराव फिटिङ्ग गर्ने ।
- विद्युतिय लक सिस्टमका लागि सिर्कमी कार्य गर्ने ।

मोड्युल ४: आधारभूत जोर्नीहरुको निर्माण

- रन्दा लगाउने ।
- Butt Joint बनाउने ।
- Lap Joint बनाउने ।
- Dado Joint बनाउने ।



नि

कार्यकारी निदेशक

- Rabbet Joint बनाउने ।
- Miter Joint (कुना) बनाउने ।
- Dove Tail Joint (ढुकुर पुच्छर) जोर्नी बनाउने ।
- चुर र प्वाल (मोर्टाईज एण्ड टेनन) बनाउने ।

मोड्युल ५: काठका बस्तुहरुको निर्माण

- एक पल्ले भ्यालको चौकोस बनाउने
- ढोकाको चौकोस बनाउने
- एक पल्ले खापा बनाउने
- खापामा जाली फिट गर्ने
- सिसा वा प्लाई खापा बनाउने
- वुक्याक बनाउने
- बोर्ड बनाउने (white/black)
- डेक्स वेन्च बनाउने
- साधारण दराज बनाउने
- ओपन टुल बक्स बनाउने
- फर्मा बनाउने

मोड्युल ६: फिनिसिङ तथा पलिसिङ कार्य

- किल्ला दवाउने ।
- पुटिङ लगाउने ।
- अस्तर लगाउने ।
- खाक्सी लगाउने ।
- पोलिस(चप्रा) बनाउने र लगाउने ।
- इनामेल लगाउने ।
- तयारी सामानहरु भण्डारण गर्ने ।

एपेनडीक्स - २



नि
कार्यकारी विभाग

प्रशिक्षणका लागि सुझाव :

१. उद्देश्य छनौट
 - ज्ञान सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने
 - प्रयोगात्मक सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने
 - व्यवहार सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने
२. विषय वस्तु लेख्ने
 - विस्तृत रूपमा विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
 - ज्ञान सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
 - सीप सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
 - व्यवहार सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
३. प्रशिक्षण विधि उल्लेख गर्ने
 - प्रशिक्षक केन्द्रित: लेक्चर, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर विधि
 - प्रशिक्षार्थी केन्द्रित: प्रयोगात्मक, कार्य स्थल, अन्वेषण, खोज, समस्या समाधान
 - छलफल विधि: समुहगत छलफल, सुक्ष्म सिकाई, प्रदर्शन
 - नटक विधि: रोल प्ले, ड्रामा(नाटक)
४. K.A.S domain को आधारमा प्रशिक्षण विधि छनौट गर्ने
५. सहि ठाँउ र सहि समयमा प्रशिक्षण सामाग्रीको छनौट गर्ने
६. प्रशिक्षार्थीको विभिन्न तरिका बाट मुल्याङ्कन गर्ने
७. प्रशिक्षणको पाठ्ययोजना बनाउने
८. उद्देश्य विषयवस्तु र प्रशिक्षण विधिको समन्वय गर्ने
९. सैदान्तिक तथा प्रदर्शन प्रशिक्षणको पाठ्ययोजना बनाउने
१०. प्रशिक्षण कार्य गर्ने
११. प्रशिक्षण वा कार्यक्रमको मुल्याङ्कन गर्ने

प्रशिक्षकलाई सुझाव :

यो पाठ्यक्रम बेरोजगार साक्षर युवालाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रम लागु गर्दा तपशिलका निर्देशनहरु पालना गर्न सूचित गरिन्छ ।

१. तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।
२. सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका वारे अध्ययन गर्ने ।
३. प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।
४. पाठ्य योजना बनाउने र सीप, ज्ञान, पेशाप्रतिका अवधारणा समेटिएका श्रव्य दृष्यका सामानहरु प्रयोग गर्ने ।
५. अभ्यासका लागि कार्य स्थलको यकिन गरि कार्ययोजना तयार गर्ने ।

प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादन मुल्याङ्कन सम्बन्धी विशेष सुझाव

१. कार्य विश्लेषण सम्पादन गर्ने
२. कार्य सम्पादनको चेकलिस्ट बनाउने
३. प्रशिक्षार्थीको लगातार मुल्याङ्कन गर्ने



नि.
कार्यकारी निर्देशक

सीप प्रशिक्षण सुझाव

१. साधारण गतिमा सीपको प्रदर्शन गर्ने
२. क्रमवद्ध रूपमा विस्तारै प्रश्नोत्तर विधिबाट मौखिक रूपमा हरेक चरणको प्रदर्शन गर्ने
३. वृद्धा २ लाई आवश्यक परेमा दोहोर्न्याउने
४. छिटो छिटो तरिकाले हरेक सिपको प्रदर्शन गर्ने
५. वास्तविक कार्य स्थलको व्यवस्था गर्ने
६. प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत स्थलमा पथ प्रदर्शन(Guide) गर्ने

अभ्यासकालागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्य सम्पादनको अवसर प्रदान गर्ने

१. प्रशिक्षार्थीलाई Guided practice को अवसर दिने
२. प्रदर्शन अभ्यास (demonstration practice) को लागि वातावरण तयार गर्ने
३. प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथ प्रदर्शन गर्ने
४. प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यस्थलमा दोहोर्न्याई तेहेर्न्याइ अभ्यास गराउने
५. एउटा सिप सकिएपछि अर्को सिप सुरु गर्ने र माथिको प्रक्रिया दोहोर्न्याउने

अन्य सुझाव

१. सीप प्रशिक्षणको सैदान्तिक विधि प्रयोग गर्ने
२. जम्मा समयको ज्ञान सिकाइमा बढिमा २०% र ८०% समय सिप प्रदर्शन र कार्यस्थल सिकाइलाई छुट्याउने
३. प्रशिक्षार्थीको उमेर समुह अनुसार सिकाइ विधि प्रयोग गर्ने
४. सिकाइलाई प्रभावकारी बनाउन व्यक्ति व्यक्ति विचको अन्तरमन र चाहना अनुसार उत्प्रेरणात्मक विधि प्रयोग गर्ने
५. धेरै भन्दा धेरै प्रशिक्षार्थीहरूलाई सिकाइमा सहभागी गराउने
६. प्रशिक्षार्थीको ज्ञान र सीपको तह अनुरूप सिकाइका विधिको प्रयोग गर्ने

