

ढकल डुनलई वलषडकु डलठुडकुड (Dhaka Weaving)

(ककुषल ॡ उतुतुडण डडकल डुरलशुकुषलरुथुडडरुकुडु ललगल)

नेडलल सरकलर
शुरड तथल डलतलडलत वुडवसुथल डनुतुरलडलड
वुडलवसलडलक तथल सुड वलकलस तलललड कनुदुर
(वलडुडलग सुतुरलड कलरुडललड)
सुडु, डुडुसुडलडु, लललतडुर
डुन नं. ॡॡॡ०२ॡॡ, ॡॡॡ०ॡ००
डुडलकुस नं. ॡॡॡ०ॡॡॡ
ई-डुल : vsdtcbhainsepati@yahoo.com
आ.व.०ॡ२।ॡ३

विषय सूची

<u>क्र.सं.</u>	<u>विषय</u>	<u>पाना नं.</u>
१.	पाठ्यक्रम तथा नर्स निर्माण उपसमिति	१
२.	मौलिक उद्देश्य र लक्ष्य	२
३.	पाठ्यांश विवरण	३
४.	उद्देश्यहरू	४
५.	पाठ्यांशको क्रमबद्धता र समयावधि (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक)	५
६.	प्रोजेक्ट केन्द्रीय पाठ्यांश	६
७.	रोजगारमूलक सीप मोडेल	७
८.	प्रोजेक्ट	८
९.	मूल्याङ्कन योजना	९
१०.	प्रशिक्षण र सिकाईका लागि मार्गदर्शनहरू	१०
११.	संक्षिप्त विवरण	११
१२.	ढाका बुनाई विषयको लागि रोजगारमूलक सीप चार्ट	१२
१३.	कार्य तथा उपकार्यहरू	१४
१४.	मेशिन, औजार तथा सरसामानको मापदण्ड (नर्स)	३४
१५.	सहयोगी पुस्तक	३६
१६.	नमूनाहरू	३७

पाठ्यक्रम तथा नर्म्स निर्माण उप-समिति

क्र.सं.	नाम	दर्जा	कार्यालय
१.	संयोजक श्री तेजराज शर्मा	निर्देशक	व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र
२.	सदस्य श्री नानु पुरी	विषय विज्ञ	
३.	सदस्य श्री रामलाल श्रेष्ठ	प्रशिक्षक	व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र
४.	सदस्य सचिव श्री रमा उपाध्याय	प्रशिक्षक (शा.अ.स्तर)	व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र
५.	सहायक श्री इन्द्रा कुमारी स्वॉर	ना.सु.	व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र
६.	सहायक श्री सुबन दवाडी	क.अपरेटर	व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र

मौलिक उद्देश्य

नेपालमा वर्षौं पहिले देखि ढाका कपडा उत्पादन हुँदै आएको छ तर तापनि गुणात्मक प्राविधिक ज्ञान र सीपको कमीले गर्दा उत्पादित वस्तु कमसल हुनु, मूल्य बढी पर्नु जस्ता कारणले गर्दा प्रतिस्पर्धात्मक बजारमा टिक्न सकिरहेको छैन । एकातर्फ यसको माग राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय बजारमा बढ्दै आइरहेको छ । साथै नेपाल विश्व व्यापार संगठन (WTO) को सदस्य समेत भैसकेको र विश्व परिवेश द्रुत गतिमा परिवर्तन भैरहेकोले समयानुकूल गुणस्तर तथा उत्पादकत्वमा अभिवृद्धि गर्नुपर्छ । पर्यटकहरूले नेपालीत्व भल्कने ढाका टोपी तथा ढाका वस्तु सम्भना स्वरूप आफ्नो देशमा भित्राउने प्रवृत्ति बढ्दै आइरहेको छ । अर्कोतर्फ कृषि क्षेत्रको जनशक्तिको भारलाई गैर कृषि क्षेत्रमा स्थानान्तरण गर्न, श्रम शक्तिको प्रभावकारी उपयोग गर्न र बढ्दो बेरोजगारी समस्या समाधान गर्न ढाका कपडा बुनाई प्रविधि एक श्रम साध्य हुनुको साथै विद्युत शक्ति आवश्यक नपर्ने हुँदा दूर्गम ग्रामिण क्षेत्रमा समेत थोरै पूँजीबाट पनि व्यवसाय संचालन गर्न सकिने सीप भएकाले यस किसिमको उद्योगको विकास गर्दा संगठित एवं असंगठित उद्योगको क्षेत्रमा रोजगार तथा स्वयं रोजगारको अवसर श्रृजना हुन सक्ने संभावना तथा समयानुसार ३९० घण्टे तालीमलाई दृष्टिगत गरी यस पाठ्यक्रमको निमाण गरिएको छ ।

लक्ष्य

यस पाठ्यांशको सामान्य लक्ष प्रशिक्षार्थीहरूमा अर्धदक्षस्तरको रोजगार पाउनको लागि आवश्यक पर्ने गुणात्मक सीप तथा ज्ञान प्रदान गर्नु हो । उपयुक्त रोजगारले प्रशिक्षार्थीको जीवनशैली उकास्न टेवा पुग्नेछ । यस पाठ्यांशअनुसार तालिम पूरा गरेका प्रशिक्षार्थीहरू निम्नलिखित कार्य गर्न सक्षम हुनेछन्:

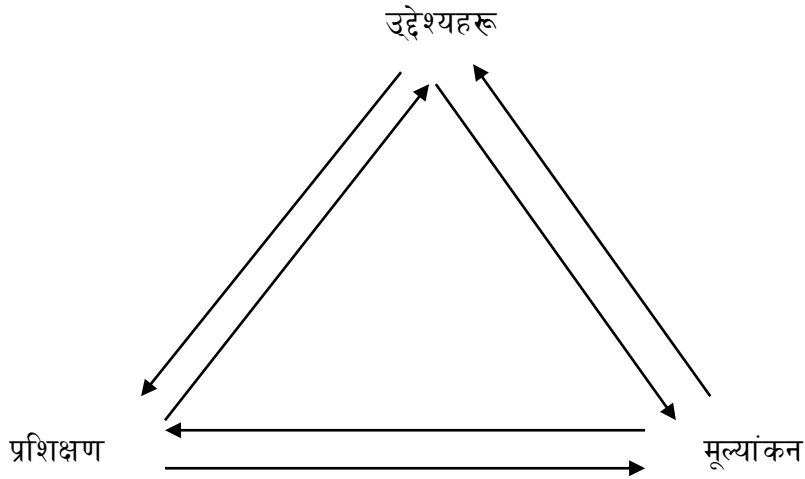
१. मेसिन औजारका विभिन्न पार्टपूजाहरूको पहिचान गरी जडान कार्य गर्न सक्ने छन् ।
२. ढाका उत्पादक लागि प्रारम्भिक कार्य :-
 - क) ढाका उत्पादनको लागि आवश्यक र सही विधिबाट बबिनको तयारी गर्न सक्ने ।
 - ख) तयारी बबिनहरू जडान गरी वार्षिङ्ग गर्न सक्ने ।
 - ग) आधारभूत बुनाइहरू निर्दिष्ट सांचोको सही चाल गरेर बुन्न ।
 - घ) ढाकाको टोपी, चोलो पीस, खास्टो इत्यादी तयार गर्न सक्ने ।
 - ङ) उत्पादित ढाका कपडाहरूको परिष्कृत (Finishing) गर्न सक्ने ।
 - च) यसरी तयार भएका सामानहरूको मूल्यांकन गरी बजार पठाउन सक्ने ।
 - छ) आफैले उद्योग खोली स्वयं रोजगारी तथा अरुको उद्योगमा समेत रोजगारी पाउन सक्ने ।

पाठ्यांश विवरण

१. व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्रको ढाका बनाई पाठ्यांश अर्धदक्ष जनशक्ति उत्पादन गर्नको लागि निर्माण गरिएको हो । यो पाठ्यांश व्यावहारिक सीप र ज्ञानमा केन्द्रित रहेको छ ।
२. यस पाठ्यांशमा कूल ३९० पाठ्यघण्टा समावेश गरिएको छ (लगभग ३ महिना) । ८० प्रतिशत पाठ्यभार प्रयोगात्मक विषयमा ३१२ घण्टा र २० प्रतिशत पाठ्यभार सैद्धान्तिक विषयमा ७८ घण्टा पर्छ । जसमा औषत दैनिक ४ घण्टा प्रयोगात्मक कार्य र १ घण्टा सैद्धान्तिक विषय पर्ने आउँछ ।
३. यस पाठ्यांशले शुरू देखि अन्त्य सम्म प्रोजेक्टको लागि आवश्यक पर्ने व्यावहारिक सीप र सैद्धान्तिक ज्ञान एवं स्तरीय कार्यको आधारमा गरिएको छ ।
४. पाठ्यांशको मुख्य केन्द्रविन्दु प्रयोगात्मक सीप विकासलाई बनाइएको छ । सीपको विकास पाठ्यांशको प्रत्येक एकाई अनुसार गरिएको छ र अभ्यास कार्य, समस्यामूलक एकाई तालिम अवधिमाै संयुक्त रूपमा गराउने व्यवस्था छ ।
५. यस पाठ्यांशको लागि भर्ना योग्यता प्राथमिक कक्षा उत्तीर्ण भएको हुनुपर्छ ।

उद्देश्यहरू

यस पाठ्यक्रममा समावेश भएको उद्देश्यहरू प्रशिक्षार्थीको कार्यमूलक कामको आधारमा गरिएका छन् । प्रशिक्षण पूरा भएपछि र प्रोजेक्ट समाप्त भएपछि प्रशिक्षार्थीले के गर्न सक्षम हुनुपर्छ वा के थाहा पाउन सक्नु पर्छ भन्ने कुरा उद्देश्यहरूले बताउँछन् । उद्देश्यहरूले नै प्रशिक्षार्थीलाई सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक विषय तयार गर्न मार्ग दर्शन दिन्छन् । कार्य, उद्देश्यहरूले प्रशिक्षण र मूल्यांकनलाई संयुक्त रूपले व्यावसायिक शिक्षाको शिक्षण सिकाइ प्रक्रियामा प्रभावकारिता ल्याउँछ ।



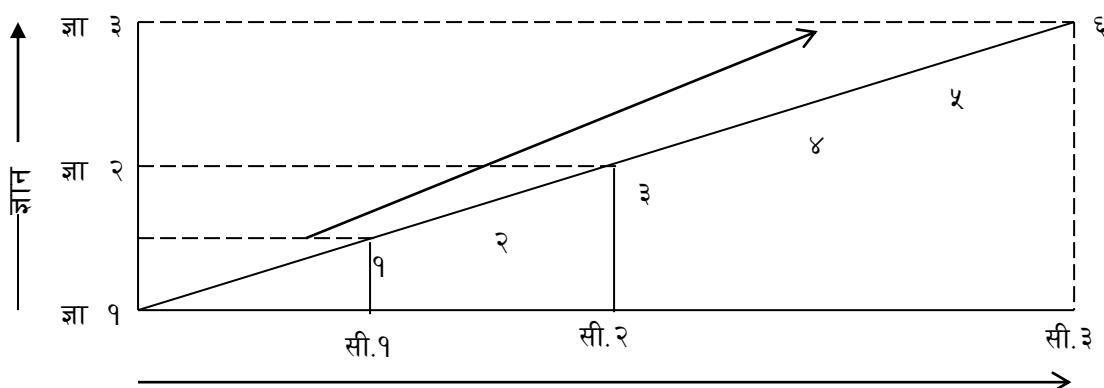
उद्देश्यहरू मूल्यांकनको सिद्धान्तको रूपमा प्रयोग गरी यसले प्रशिक्षार्थीलाई प्रशिक्षकले आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप कतिको राम्ररी प्रदान गरियो भन्ने थाहा पाउन उपयुक्त अवसर मिल्दछ । उद्देश्यहरू नै पाठ्यक्रमको मुटु हो ।

पाठ्यांशको क्रमवद्धता र समयावधि (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक)

क्र.सं.	विषय	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	समय (घण्टा)
१.	ढाका बुनाई	३	—	३
२.	धागो (Yarn)	३	३	६
३.	मेसिन उपकरण	३	७	१०
४.	बुनाई गणित (Weaving Calculation)	५	५	१०
५.	सुरक्षा	२	—	२
६.	गांठो (Knot)	२	३	५
७.	ताना धागो बेराई (Warp Winding)	२	१२	१४
८.	तनाई सम्बन्धी हिसाब (Warp Calculation)	२	३	५
९.	ताना तनाई (Warping)	३	१२	१५
१०.	ताना वेलन वेलाई (Beaming)	१	७	८
११.	कोका र कंघीको हिसाब (Heald and Reed Calculation)	३	५	८
१२.	आधारभूत बुनाई (Basic Weaving)	१	—	१
१३.	सारण (Drafting & Denting)	१	७	८
१४.	ताना जडान (Gaiting Up)	२	८	१०
१५.	सांचोको चाल (Loom Motion)	१	—	१
१६.	सम्बन्धित कला र ढांचाको विकास (Allied Art & Design Development)	८	८	१६
१७.	रंगको योजना (Colour Scheme)	५	५	१०
१८.	वाना धागो बेराई (Weft Winding)	५	१८	२३
१९.	ढाका बुनाई	८	१७८	१८६
२०.	परिष्कृत (Finishing)	३	३	६
२१.	गुणस्तर (Quality)	३	—	३
२२.	मूल्याङ्कन (Costing)	६	६	१२
२३.	व्यवस्थापन (Management)	६	२	८
२४.	प्रोजेक्ट वर्क		२०	२०
जम्मा:		७८	३१२	३९०

प्रोजेक्ट केन्द्रीय पाठ्यांश

चित्र नं. १



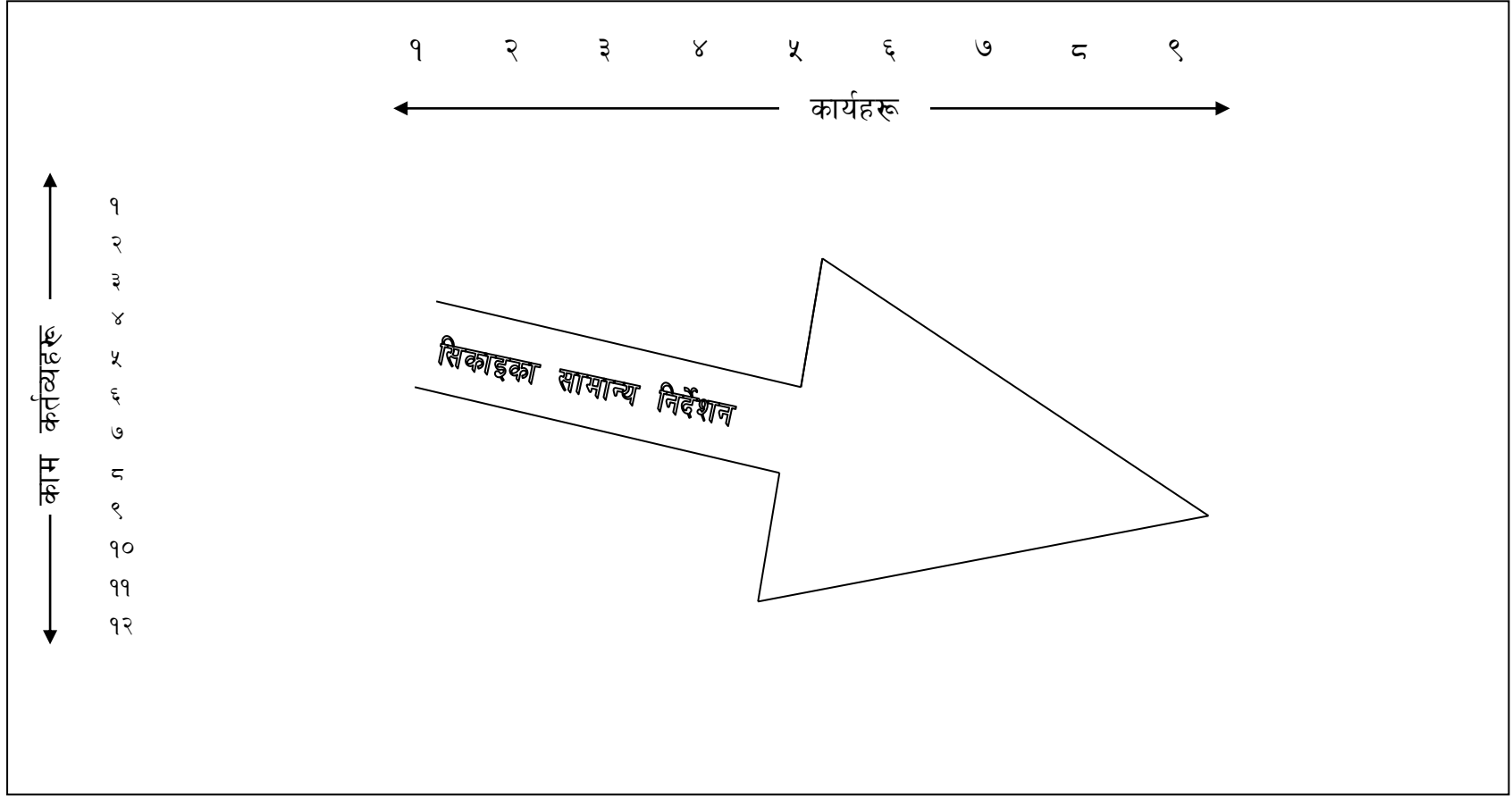
सीप स्तर
सी = सीप
ज्ञा = ज्ञान

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम निर्देशनालयका पाठ्यांशहरू प्रोजेक्टमा केन्द्रित छन् । प्रोजेक्टहरूको छनौट र क्रमवद्धता रोजगारको प्रवेशमा आवश्यक कार्य स्तरको ज्ञान र सीपको आधारमा निर्धारण गरिएको छ ।

चित्र नं. १ ले व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम निर्देशनालयका धेरैजसो पाठ्यांशहरूमा करिब २० प्रतिशत सैद्धान्तिक र ८० प्रतिशत प्रयोगात्मक विषय पाठ्यभार रहेको देखाउँछ । मुख्य रूपमा चित्रले प्रोजेक्टको केन्द्रीय स्वरूपमा ज्ञान र सीपको आवश्यकता बारे प्रकाश पार्छ । व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिमका प्रशिक्षकहरूले तालिम अवधिभर ज्ञान र सीपको विकासमा समन्वय ल्याई प्रोजेक्टमा क्रमवद्धता मिलाउनु पर्दछ । सैद्धान्तिक विषय र सीप त्यस बेलामा सिकाउनु पर्दछ, जुन बेला उक्त विषयमा सीप हासिल गरी प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो प्रोजेक्ट समाप्त गर्न सक्षम हुन्छन् । यो नै सबैभन्दा प्रभावकारी विधि हो र यसले साधारणतया छिटो र प्रभावकारी शिक्षण प्रदान गर्दछ । जसबाट –

१. प्रशिक्षार्थीले ज्ञान र सीपको महत्व पत्ता लगाउँछ । (प्रेरणा जागृत हुनु)
२. सैद्धान्तिक पाठ र प्रदर्शन पाठमा सम्मिलित हुन्छ । (सिक्दछ)
३. प्रोजेक्टमा नयाँ शिक्षण विधि तुरून्त अपनाउँछ । (अभिप्रेरित हुनु)

रोजगारमूलक सीप मोडेल



चित्र नं. २

प्रोजेक्ट

प्रशिक्षार्थीहरूको सीप विकास गर्न सरलबाट जटिल कार्यहरू पाठ्यांशको विकासअनुसार निम्न प्रोजेक्टहरू छनौट गरी क्रमबद्ध रूपमा राखिएका छन् ।

<u>क्र.सं.</u>	<u>आधारभूत कार्यहरू</u>	<u>समय (घण्टा)</u>
१.	कोका र कंघी भर्ने	५
२.	सादा डिजाइनको ढाका कपडा ७५ से.मी. बुनाई गर्ने	१०
३.	ग्राफ कागजमा डिजाइन विकास गर्ने	५

जम्मा: २० घण्टा

मूल्याङ्कन योजना

ढाका बुनाई पाठचांशका प्रशिक्षार्थीहरूको निम्न योजना बमोजिम मूल्याङ्कन गरिन्छ ।

१. क. प्रयोगात्मक भार ८० प्रतिशत

ख. सैद्धान्तिक भार २० प्रतिशत

२. प्रयोगात्मक मूल्याङ्कन :

क. प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले मूल्याङ्कनको लागि पाठचांशको प्रोजेक्टहरू सम्पादन गर्नुपर्दछ ।

ख. पाठचांश अवधिभर कम्तीमा दुई पटक प्रयोगात्मक मूल्याङ्कन हुनेछ ।

ग. प्रयोगात्मक मूल्याङ्कनमा निम्न लिखित कुराहरू समावेश हुनेछन् ।

अ. प्रोजेक्टको कार्य वस्तु

आ. प्रशिक्षार्थीहरूको कार्य, सीप र स्तर

इ. कार्यशाला र व्यक्तिगत सुरक्षा

३. सैद्धान्तिक मूल्याङ्कन :

पाठचांश अवधिभर मूल्याङ्कन गर्न कम्तीमा २ पटक लिखित परीक्षा लिइनेछ ।
लिखित परीक्षामा सामान्यतया वस्तुगत प्रश्नहरू (Objective Questions) समावेश हुनेछन् ।

प्रशिक्षण र सिकाइको लागि मार्ग दर्शनहरू

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम निर्देशनालयका प्रशिक्षार्थीहरूको सफलताको लागि आवश्यक प्रमुख प्रशिक्षण र सिकाइका सिद्धान्तहरू:

१. प्रदर्शन सामूहिक प्रशिक्षणको प्रारम्भिक विधि हो ।
२. कोचिङ्ग व्यक्तिगत प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षणको प्रारम्भिक विधि हो ।
३. धेरै जसो सैद्धान्तिक विषय योजनाबद्ध र समयानुकूल "छोटो वा उदाहरणयुक्त छलफल" माध्यमद्वारा सिकाइन्छ ।
४. आवश्यकता भए अनुसार दृश्य शैक्षिक सामग्रीहरू प्रयोग गर्नु पर्छ । (मोडेल, नमूना, चित्र चार्ट, रेखा, चित्र इत्यादि)
५. शिक्षण कार्य योजना अध्यापन गर्नुभन्दा पहिले नै तयार गर्नु पर्छ ।
६. पाठ्यांशमा शुरूमा नै प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन योजना प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रस्तुत गर्नु पर्छ ।
७. पाठयोजना सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक दुवै विषयमा तयार पार्नु पर्दछ ।
८. राम्रो सिकाइ र लेखाइको लागि प्रशिक्षण लेख तयार पार्नुपर्छ र तिनीहरू प्रशिक्षार्थीहरूलाई ह्याण्ड आउटको रूपमा वितरण गर्नुपर्छ ।
९. कोचिङ्ग व्यक्तिगत प्रशिक्षार्थीको आवश्यकता अनुसार हुनुपर्छ र यो पहिले विषय वा प्रदर्शनलाई पुनः दोहर्‍याउने किसिमको हुनुहुँदैन ।
१०. प्रशिक्षकले राम्रो भावना र सुरक्षा जगाउनुको साथै सीप र ज्ञान प्रदान गर्नुपर्छ ।
११. शिक्षण वातावरण प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो शिक्षण सिकाइ कार्यमा चाख लिएर भाग लिनेतर्फ उन्मुख हुनु पर्छ । उचित वातावरणको सृजना नै प्रशिक्षकहरूको मुख्य ध्येय हुनुपर्छ ।
१२. नकारात्मक प्रविधि जस्तै पक्षपात, अलमल्ल, आक्षेप (निन्दापूर्ण कुरा) इत्यादिलाई सकभर उत्प्रेरित गरी हटाउनु पर्छ ।
१३. तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीलाई तालिम प्रति रूचि तथा आदर जगाउनु पर्छ ।

संक्षिप्त विवरण

ढाका बुनाई (परिमार्जित) विषयको लागि रोजगारमूलक सीप चार्ट

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य १	कार्य २	कार्य ३	कार्य ४	कार्य ५	कार्य ६	कार्य ७	कार्य ८
१.	ढाका	परिचय	महत्व						
२.	धागो (Yarn)	परिचय	महत्व	प्रकार	प्रयोग				
३.	मेसिन र उपकरण	परिचय	महत्व	प्रकार	जडान	प्रयोग			
४.	बुनाई गणित (Weaving Calculation)	परिचय	महत्व	किसिम	प्रयोग				
५.	सुरक्षा	व्यक्तिगत	मेसिन/उप करण	कार्यशाला					
६.	गांठो (Knot)	परिचय	महत्व	किसिम	विधि	प्रयोग			
७.	ताना धागो बेराई गर्ने (Warp Yarn Winding)	परिचय	महत्व	विधि	प्रयोग				

क्र.सं	काम र कर्तव्य	कार्य १	कार्य २	कार्य ३	कार्य ४	कार्य ५	कार्य ६	कार्य ७	कार्य ८
८.	तनाई सम्बन्धी हिसाब (Warp Calculation)	परिचय	महत्व	विधि					
९.	ताना तनाई गर्ने (Warping)	परिचय	महत्व	विधि / किसि म	प्रयोग				
१०.	ताना बेलन वेराई (Beaming)	परिचय	महत्व	विधि	प्रयोग				
११.	कोका र कंघीको हिसाब (Heald and Reed Calculation)	परिचय	महत्व	विधि	प्रयोग				

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य १	कार्य २	कार्य ३	कार्य ४	कार्य ५	कार्य ६	कार्य ७	कार्य ८
१२.	सारणी (Drafting and Denting)	परिचय	महत्व	प्रकार	विधि	प्रयोग			
१३.	ताना जडान (Gaiting Up)	परिचय	महत्व	प्रयोग	कोका बंधाई	पाउदानी बंधाई	दम मिलाउने (Shed)	पेंच छडी राख्ने (Gear Rod)	
१४.	आधारभूत बुनाई (Basic Weave)	परिचय	महत्व	प्रकार	प्रयोग				
१५.	सांचोको चाल (Loom Motion)	परिचय	महत्व	किसिम	प्रयोग	सादा बुनाई (Plain Weave)			

क्र.सं	काम र कर्तव्य	कार्य १	कार्य २	कार्य ३	कार्य ४	कार्य ५	कार्य ६	कार्य ७	कार्य ८
१६.	सम्बन्धित कला र ढांचाको विकास (Allied Art & Design Development)	परिचय	महत्व	किसिम	डिजाइन विकासका साधनहरू	डिजाइन विकास गर्ने			
१७.	रंगको योजना (Colour Scheme)	परिचय	महत्व	विधि	प्रयोग				
१८.	बाना धागो बेराई (Weft Winding)	परिचय	किसिम	विधि	प्रयोग				
१९.	ढाका बुन्ने	परिचय	किसिम	डिजाइन राख्ने	गोटीको सुरक्षा	निर्देशन अनुसार बुन्ने	परिक्षण	कपडा काट्ने	

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य १	कार्य २	कार्य ३	कार्य ४	कार्य ५	कार्य ६	कार्य ७	कार्य ८
२०.	परिष्कृत (Finishing)	परिचय	महत्व/विधि						
२१.	गुणस्तर (Quality)	परिचय/महत्व							
२२.	मूल्याङ्कन (Costing)	वस्तुको मूल्य	ह्रास मूल्य	ओभरहेड मूल्य	नाफाको प्रतिशत	प्रयोग			
२३.	व्यवस्थापन (Management)	परिचय							

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
१.	ढाका (Dhaka)	१.१ परिचय	१.१.१ ढाका सम्बन्धी ज्ञान	१. ढाका शब्दको परिभाषा, उत्पत्ति, विकास सम्बन्धी २. ढाका कपडाको विशेषता र अन्य कपडामा भिन्नता ३. ढाका कपडाको प्रयोग सम्बन्धी
२.	धागो (Yarn)	२.१ परिचय	२.१.१ धागोको परिचय सम्बन्धी ज्ञान	१. प्राकृतिक क) वनस्पति (सुती) ख) प्राणिज (उनी र रेशम) ग) खनिज (सुन, चांदी, जरी, एस्बेस्टस (Asbestos))
		२.२ महत्व	२.२.१ धागोको महत्वको ज्ञान	१. गुणस्तर २. शुद्धता ३. तौल
		२.३ प्रकार	२.३.१ धागोको प्रकारको ज्ञान	१. बाटिएको (Double) २. सिङ्गल (Single)
		२.४ प्रयोग	२.४.१ धागोको सही प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान	१. ताना (Warp) २. बाना (Weft) ३. अतिरिक्त बाना (Extra Weft)

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
३.	मेसिन र उपकरण	३.१ परिचय	३.१.१ ढाका बुनाई सम्बन्धी मेसिन र उपकरणको परिचय सम्बन्धी ज्ञान	१. सांचो (Loom) २. वार्पिङ्ग मेसिन सेट (Warping Machine Set) ३. चर्खा, फेलु र फेलु स्ट्याण्ड (Charkha, Swift, Swift Stand) ४. बबिन (Bobbin) ५. टुकी (Pirn) ६. कोका (Heald) ७. कंघी (Reed) ८. बालाकठ्ठी (Cross Stick) ९. हुक (Hook) १०. सिर्की (Spool) कागजको कुल्पी (Paper quill) ११. थुरी (Shuttle)
		३.२ महत्व	३.२.१ मेसिन र उपकरणको सम्पूर्ण भागहरूको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. बुनाईमा सजिलो २. कम साधनको प्रयोग ३. धेरै प्रकारका डिजाइन बुन्न सकिने ४. एक भदा वढी व्यक्तिले काम पाउने
		३.३ प्रकार	३.३.१ मेसिन र उपकरणहरूको प्रकार सम्बन्धी ज्ञान	१. हाते तान (Hand Loom) २. टोपी तान

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
				३. वार्पिङ्ग मेसिन सेट (Warping Machine Set) क) सेक्सनल वार्पिङ्ग (Sectional Warping) ४. चर्खा फेलु र फेलु स्ट्याण्ड (Charkha, Swift, Swift Stand) क) चर्खा (Charkha) ५. बबिन (Bobbin) क) पोलिथिन बबिन (Polythene Bobbin) ६. टुकी (Pirn) क) पोलिथिन टुकी (Polythene Pirn) ख) कागजको कुल्पी (Paper Quile) ७. कोका (Heald) क) वार्नेस कोका (Varnesh Heald) ८. कंघी (Reed) क) स्टील कंघी (Steel Reed)

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
४.	बुनाई गणित (Weaving Calculation)	३.४ जडान	३.४.१ मेसिन र उपकरण सही ढंगबाट जडान गर्न सक्षम	९. हुक (Hook) क) कोकाको हुक (Heald Hook) १०. थुरी (Shuttle) क) थकथकी थुरी (Fly Shuttle)
		३.५ प्रयोग	३.५.१ जडान भइसकेका मेसिन र उपकरणहरू सही रूपमा प्रयोग गर्न सक्षम	१. चौकोस र हत्था सही रूपमा जडान गर्ने १. कपडाको साइज अनुसार मेसिनको प्रयोग २. आवश्यकता अनुसार उपकरणहरूको प्रयोग
		४.१ परिचय	४.१.१ ढाका बुनाईको लागि आवश्यक गणित सम्बन्धी ज्ञान	१. स्थिर लम्वाई सम्बन्धी तालिका २. स्थिर तौल सम्बन्धी तालिका
		४.२ महत्व	४.२.१ बुनाई गणितको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. धागोको नम्बर (Yarn Count) २. कपडाको घनत्व (Density of Cloth) ३. कच्चा पदार्थको परिमाण (Quantity of raw material) ४. कपडाको गणना (Fabric Count)
		४.३ किसिम	४.३.१ बुनाई गणितको किसिम सम्बन्धी ज्ञान	१. मेट्रिक प्रणाली (Metric System)

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		४.४ प्रयोग	४.४.१ आवश्यकता अनुसार बुनाई गणितको सही विधिद्वारा प्रयोग गर्न सक्षम	१. धागोको नम्बर (Yarn Count) थाहा पाउने २. लम्बाई (Length) थाहा पाउने ३. कपडाको घनत्व (Density) थाहा पाउने ४. ताना तनाई (Warping) सम्बन्धी ५. कच्चा पदार्थको परिमाण (Quantity of material) निकाल्ने ६. कपडाको नम्बर (Fabric Count) निकाल्ने
५.	सुरक्षा	५.१ व्यक्तिगत सुरक्षा	५.१.१ व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	१. सेफ्टी मास्क (Safety mask) २. एप्रोन
		५.२ मेसिन र उपकरण	५.२.१ मेसिन र उपकरणको सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	१. सही उपयोग २. भण्डारको व्यवस्था ३. सरसफाई ४. समय, समयमा आवश्यक ठाउँमा तेल र बोरिक पाउडर राख्ने
		५.३ कार्यशाला	५.३.१ कार्यशालाको सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	१. पर्याप्त प्रकाश २. पर्याप्त ठाउँ ३. भेन्टिलेसन ४. आगो नियन्त्रण ५. विद्युत
६.	गांठो (Knot)	६.१ परिचय	६.१.१ बुनाईमा प्रयोग हुने गांठो	१. बुनाईमा प्रयोग हुने गांठोहरू

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
			सम्बन्धी ज्ञान	

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		६.२ महत्व	६.२.१ गांठोको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. गांठो बलियो पार्न २. गांठो मसिनो पार्न ३. खोल्न सजिलो ४. समानता
		६.३ किसिम	६.३.१ विभिन्न किसिमको गांठो सम्बन्धी ज्ञान	१. बुनाई(पवन) गांठो (Weavers Knot) २. स्क्वायर गांठो (Square Knot) ३. सुर्केनी गांठो (Slip Knot) ४. पासो गांठो (Snith Knot)
		६.४ विधि	६.४.१ निर्देशन अनुसार सही रूपमा गांठो पार्ने विधि सम्बन्धी ज्ञान	१. ताना धागो गांठो पार्ने २. वाना धागो जोड्ने ३. ताना तनाईको गांठो पार्ने ४. कोका र पाउदानी बंधाईको गांठो पार्ने
		६.५ प्रयोग	६.५.१ सही विधि अपनाई विभिन्न प्रकारका गांठोको प्रयोग गर्न सक्षम	१. ताना धागो जोड्न २. वाना धागो जोड्न ३. ताना तनाई गर्दा प्रयोग गर्न ४. कोका र पाउदानी जोड्न
७.	ताना धागो बेराई गर्ने (Warp Yarn Winding)	७.१ परिचय	७.१.१ ताना धागो बेराई सम्बन्धी ज्ञान	१. आवश्यकता अनुसार प्रति बविन धागो बेराई गर्ने २. सही तरिकाले बविन भर्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		७.२ महत्व	७.२.१ ताना धागो बेराईको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. ताना धागोको खराबी हटाउने २. समानता
		७.३ किसिम	७.३.१ ताना धागो बेराईको किसिम सम्बन्धी ज्ञान	१. बविन भर्ने
		७.४ विधि	७.४.१ आवश्यकता अनुसार सही विधि अपनाई ताना धागो बेराई गर्न सक्षम	१. बण्डलबाट धागोको नट छुट्याउने २. नटबाट हैक छुट्याउने ३. हैक धागो फेलुमा राख्ने ४. धागोको टुप्पा निकाल्ने ५. धागोको टुप्पा चर्खामा राखेको बविनमा राखी अगाडि पछाडि गरी भर्ने ६. आवश्यकता अनुसार तन्काउने
		७.५ प्रयोग	७.५.१ बेराई भएको ताना धागोको प्रयोग गर्न सक्षम	१. प्याटर्न अनुसार आवश्यक रंग तथा संख्यामा ताना बविन तयार गर्ने २. निर्देशन अनुसार आवश्यक मात्रामा प्रति बविन धागो राख्ने
८.	तनाई सम्बन्धी ज्ञान (Warp Calculation)	८.१ परिचय	८.१.१ ताना तनाई सम्बन्धी हिसाबको ज्ञान	१. बविन संख्या २. तानाको तार संख्या ३. सेक्सन संख्या ४. ताना लम्बाई ५. ड्रमको चक्कर संख्या

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
९.	ताना तनाई गर्ने (Warping)	८.२ महत्व	८.२.१ ताना तनाई सम्बन्धी हिसाबको महत्व	१. निश्चित लम्बाई चौडाईको ढाका कपडाको लागि आवश्यक कच्चा पदार्थ निर्धारण गर्न
		८.३ विधि	८.३.१ तानाको लम्बाई र चौडाई निकाल्न सक्षम	१. तानाको जम्मा तारको संख्या निकाल्ने २. तानाको लम्बाई निकाल्ने ३. सेक्सन र स्प्रिङ्ग संख्या निकाल्ने
		९.१ परिचय	९.१.१ ताना तनाईको ज्ञान	१. सेक्सनल वार्पिङ्ग (Sectional Warping)
		९.२ महत्व	९.२.१ ताना तनाईको महत्व बारे ज्ञान	१. आवश्यक लम्बाई र चौडाईमा ताना धागो सजाउनु २. कम चौडाईको तनाई गर्न निर्दिष्ट वार्पिङ्ग मेसिन प्रयोग गर्ने
		९.३ विधि	९.३.१ सही विधि अपनाई ताना तनाई गर्न सक्षम	१. सेक्सनल (ड्रम) वार्पिङ्ग क) क्रिल घरमा आवश्यक संख्यामा बबिन सजाउने ख) हेक (Heck) भरी सेक्सन तयार गर्ने ग) स्प्रिङ्ग संख्या निश्चित गरी चिन्ह राख्ने घ) निर्देशन अनुसार आवश्यक मात्रामा निश्चित संख्याको सेक्सन राख्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
१०.	बेलन बेराई गर्ने (Beaming)	९.४ प्रयोग १०.१ परिचय १०.२ महत्व १०.३ विधि १०.४ प्रयोग	९.४.१ आवश्यकता अनुसार ताना तनाई गर्न सक्षम १०.१.१ ताना बेलन बेराई सम्बन्धी ज्ञान १०.२.१ ताना बेलन बेराईको महत्व सम्बन्धी ज्ञान १०.३.१ सही विधि अपनाई बेलन बेराई गर्न सक्षम १०.४.१ सही विधि अपनाई प्रयोग गर्न सक्षम	१. धेरै चौडाई र लम्बाईको ताना तनाईमा सेक्सनल वार्षिङ्ग प्रयोग गर्ने १. ताना बेलन सही वरूप (Right Position) मा राखी चौडाई अनुसार विमको चक्कर (Flang Wheel) मिलाउने १. निश्चित चौडाई र लम्बाईको तानाको प्रत्येक तार (end) लाई समान तन्काईमा स्थिर राख्न १. निश्चित चौडाईको लागि आवश्यक अनुसार विम चक्का (Flange Wheel) मिलाउने २. निर्देशित विम पोष्ट (Beam Stand) मा पोष्ट मिलाइ विम राख्ने ३. ड्रमको ताना धागो ताना बेलनमा बाँध्ने ४. आवश्यक मात्रामा भार मिलाई सही तरिकाले वेर्ने १. कार्य १०.३ मा उल्लेख भए बमोजिमको विधि अपनाई बेलन बेराई गर्न

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
११.	कोका र कंघी सम्बन्धी हिसाव (Heald and Reed Calculation)	११.१ परिचय ११.२ विधि ११.३ महत्व ११.४ प्रयोग	११.१.१ कोका र कंघीको परिचय तथा हिसाव सम्बन्धी ज्ञान ११.२.१ कोका र कंघीको नम्बर निकाल्न सक्षम ११.३.१ कोका र कंघी सम्बन्धी हिसावको महत्व बारे ज्ञान ११.४.१ कोका र कंघी सम्बन्धी हिसाव सही रूपमा प्रयोग गर्न सक्षम	१. कोका र कंघीको नम्बर प्रणाली २. कोकाको नम्बर र कंघीको नम्बर निकाल्ने १. वार्नेस कोकाको नम्बर निकाल्ने २. स्टीलको कंघी नम्बर निकाल्ने ३. कोका र कंघी नं.मिलाई कोका छोड्न १. ढाका कपडाको डिजाइन एवं गुणस्तरको निर्धारण २. कोका र कंघी नम्बर पत्ता लगाउने १. निश्चित गुणस्तरको डिजाइन बुनाई गर्न आवश्यक कंघी नम्बरसित कोका नम्बर सही रूपमा मिलाई प्रयोग गर्ने २. सही नम्बरको कोका कंघीको नम्बर मिलाउने
१२.	आधारभूत बुनाई (Basic Weave)	१२.१ परिचय/महत्व १२.२ प्रकार	१२.१.१ आधारभूत बुनाईको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान १२.२.१ सारण (Draft) का मुख्य प्रकार सम्बन्धी ज्ञान	१. सादा बुनाई (Plain Weave) १. सिधा सारण (Straight Draft)

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
१३.	सारण र भरण (Drafting & Denting)	१२.३ छनौट	१२.३.१ आवश्यकता अनुसार सही कोका र कंघी छनौट गर्न र क्रम निर्धारण गर्न सक्षम	१. आवश्यकता अनुसार कोका (Heald) र कंघी छनौट गर्न २. डिजाइन अनुसार सारण (Draft) को क्रम निर्धारण गर्न
		१३.१ परिचय/महत्व	१३.१.१ सारण (Drafting) गर्दा आवश्यक पर्ने साधनको परिचय र महत्वको ज्ञान	१. सारण पोष्ट (Drafting Stand) २. कोका (Heald) ३. कंघी (Reed) ४. हुक (Hook)
१४.	ताना जडान (Gaiting up)	१३.२ विधि	१३.२.१ आवश्यकता अनुसार सही विधि अपनाई सारण (Draft) कार्य गर्न सक्षम	१. ताना वेलन (Warp Beam) सारण पोष्ट (Drafting stand) मा राख्न २. आवश्यक संख्याका कोका (Heald) लाई निश्चित उचाइमा क्रम मिलाई भुण्ड्याउन ३. सही साइडबाट डिजाइन अनुसार कोका र कंघी भराइ गर्न
		१४.१ परिचय	१४.१.१ ताना जडान सम्बन्धी ज्ञान	१. ताना विम र कंघी सही तरिकाबाट राख्न २. डिजाइन अनुसार कोका र पाउदान बाँध्न ३. तानाको धागो समान तन्काइमा कपडाविममा जोडाई गर्न
		१४.२ महत्व	१४.२.१ ताना जडानको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. सारणको कार्य पुरा भएपछि सही रूपमा ताना जडान गरी बुनाई

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
				क्रियालाई सजिलो गर्न

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		१४.३ प्रयोग	१४.३.१ सही विधि अपनाई ताना जडान गर्न सक्षम	१. ताना विम तोकिएको ठाउँमा राख्न २. कंघीलाई कंघीस्थानमा राख्न ३. डिजाइन अनुसार कोका वधाइ गर्न ४. डिजाइन अनुसार चाल्न सजिलो हुने गरी पाउदानी बाँध्ने ५. ताना धागो आवश्यक मात्रामा तन्काएर कपडा विममा जडान गर्ने
		१४.४ डिजाइन अनुसारको कोका बाँधाई	१४.४.१ डिजाइन अनुसारको कोका बाँधाई गर्न सक्षम	१. निर्देशित डिजाइन अनुसारको साधन प्रयोग गर्न सक्षम क) रोलर २. समान दुरी र उचाईमा बाँध्ने
		१४.५ पाउदानी बाँधाई	१४.५.१ निर्देशित डिजाइन अनुसार कोका र पाउदानी सही ढंगबाट बाँधाई गर्न सक्षम	१. कोकाको विच भागमा बाँध्न २. डिजाइन अनुसार पाउदानी चाल्न सजिलो हुने गरी बाँध्ने
		१४.६ दम मिलाउने (Shed Adjust)	१४.६.१ आवश्यकता अनुसार दम मिलाउन सक्षम	१. आवश्यक मात्रामा दम मिलाउने २. सटलको साइज अनुसार मिलाउने
		१४.७ पेच छडी (Lease Rod) राख्ने	१४.७.१ निर्देशन अनुसार पेच छडी राख्न सक्षम	१. सही पाउदानी दवाएर दम खोली पेच छडी राख्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
१५.	सांचोको चाल (Loom Motion)	१५.१ परिचय/महत्व १५.२ प्रकार १५.३ प्रयोग १५.४ सादा बुनाई (Plain Weave)	१५.१.१ सांचोको चालको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान १५.२.१ सांचोको चालको प्रकार सम्बन्धी ज्ञान १५.३.१ आवश्यकता अनुसारको चाल प्रयोग गरी सरल ढंगबाट छिटो गतिमा बुनाई कार्य गर्न सक्षम १५.४.१ निर्देशन अनुसारको चालबाट सादा डिजाइन बुनाई गर्न सक्षम	१. प्राथमिक चाल (Primary Motion) क. कोकाको चाल (Sheding) ख. थुरीको चाल (Picking) ग. हत्थाको चाल (Beating up) २. सहायक चाल (Sectionary Motion) बुनेको कपडा, कपडाविममा वेर्ने (Take up) र आवश्यक मात्रामा ताना धागो छोड्ने (Let off) क्रिया गर्ने ज्ञान १. क्रस (दम) खोलन (Sheding) २. वाना (भरनी) हाल्न (Picking) ३. वाना ठोक्न (Beating) १. निर्देशन अनुसारको चालबाट सादा डिजाइन बुनाई गर्ने
१६.	सम्बन्धित कला एवं ढांचा विकास (Allied Art and Design Development)	१६.१ परिचय	१६.१.१ सम्बन्धित कला एवं ढांचा विकासका परिचय सम्बन्धी ज्ञान	१. ढांचा (Design) विकास को परिभाषा र प्रक्रिया सम्बन्धी २. रंग ३. क्षितिज ४. सजावट चित्र (Design)

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		१६.२ महत्व	१६.२.१ सम्बन्धित कला एवं ढांचा (Design) विकासको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	५. ज्यामिति डिजाइन (Geometrical Design) ६. ग्राफ डिजाइन (Graph Design) विकास १. आकर्षक ढाका बुनाइ गर्न २. आवश्यकता अनुसार विभिन्न चित्रहरूबाट ग्राफ डिजाइन (ढांचा) विकास गर्न
		१६.३ किसिम	१६.३.१ ढाका बुनाइ डिजाइनको किसिम सम्बन्धी ज्ञान	१. किनारा (Border) २. जंगलेदार (All over effect) ३. आंचल मिश्रीत किनाराको डिजाइन (Cross order) ४. बुट्टेदार (Spot Figure)
		१६.४ डिजाइन विकासका साधनहरू	१६.४.१ डिजाइन विकासका साधनहरूको ज्ञान	१. ड्रइङ्ग पेपर २. सिसाकलम ३. इरेजर ४. ग्राफ पेपर (इन्चको) ५. पानी रंग (Water Colour) ६. स्केल ७. पेन्सील कटर ८. कलर प्लेट (Colour Plate) ९. ० देखि ४ नम्बर सम्मको ब्रस

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
१७.	रंग योजना (Colour Scheme)	१६.५ विधि	१६.५.१ विभिन्न चित्र वा डिजाइनबाट ढाका बुनाइ उपयुक्त विधि अपनाई ग्राफमा डिजाइन विकास गर्न सक्षम	१. आवश्यकता र इच्छा अनुसार ग्राफमा डिजाइन विकास गर्ने २. पेन्सिलले विस्तारै ग्राफ पेपर माथि डिजाइन कपी गर्ने
		१७.१ परिचय	१७.१.१ रंगको योजना सम्बन्धी ज्ञान	१. आवश्यकता अनुसार डिजाइनमा रंग संयोजन गर्ने
		१७.२ महत्व	१७.२.१ रंग योजनाको महत्व सम्बन्धी ज्ञान	१. आकर्षक रंग संयोजन २. ग्राहकको सन्तुष्टी
१८.	वाना धागो बेराई (Weft Winding)	१७.३ विधि	१७.३.१ रंग संयोजन गर्न सक्षम	१. ग्राफ कागजमा विकसित डिजाइनमा रंग भर्ने २. रंग विभेद गर्न
		१८.१ परिचय	१८.१.१ निर्देशन अनुसार वाना धागो बेराई सम्बन्धी ज्ञान	१. आवश्यकता अनुसार वाना धागो बेराइ गर्ने २. निर्देशन अनुसार रंगिन धागोको गोटी तयार गर्ने
		१८.२ किसिम	१८.२.१ वाना धागो बेराईको किसिम सम्बन्धी ज्ञान	१. वाना धागोको टुकी बेराई २. अतिरिक्त वाना धागोको गोटी बनाउने
		१८.३ विधि	१८.३.१ निर्देशन अनुसारको सही विधि अपनाई वाना धागो बेराई गर्न सक्षम	१. निर्देशन अनुसार वाना धागो टुकीमा निर्देशित विधि अपनाई भर्ने २. निर्देशन अनुसार आवश्यक मात्रामा अतिरिक्त वाना धागोको बबिन संख्या राखी बबिन भर्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		१८.४ प्रयोग	१८.४.१ निर्देशन अनुसार बाना धागोको टुकी थुरी (Shuttle) मा सही तरिकाले राख्न सक्षम	३. आवश्यक मात्रामा निर्देशित विधि अपनाई कागजको कुल्पी (Paper quill) मा रंगिन धागोको गोटी तयार गर्ने १. निर्देशन अनुसारको बाना धागो बेराई भएको टुकी थुरी (Shuttle) मा राख्ने २. बाना धागोको समान तन्काइको निम्ति एक भन्दा वढी थुरीको आंखा (Porcelain eye) बाट बाहिर निकाल्ने
१९.	ढाका बुन्ने (Dhaka Weave)	१९.१ परिचय	१९.१.१ निर्देशन अनुसारको ढाका बुन्ने ज्ञान	१. सक्कली ढाका
		१९.२ किसिम	१९.२.१ विभिन्न किसिमको ढाका सम्बन्धी ज्ञान	१. सक्कली ढाकाको बुट्टा राख्ने र बुन्ने २. ढांचा अनुरूप बुट्टा परिवर्तन गर्ने (क) साधारण
		१९.३ प्रयोग	१९.३.१ निर्देशन अनुसार विभिन्न किसिमका ढाका बुन्न सक्षम	१. निर्देशन अनुसारको चालबाट रंग मिलाई सक्कली ढाका बुन्ने २. निर्देशन अनुसारको रंग मिलाई डिजाइन राखी बुनाई गर्ने ३. निर्देशन अनुसार थुरीद्वारा पृष्ठभूमि बुन्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
		१९.४ गोटीको सुरक्षा	१९.४.१ निर्देशन अनुसार डिजाइन राख्न प्रयोग भएको गोटीको सुरक्षा गर्न सक्षम	१. आवश्यकता अनुसार तानाको तन्काइ खुकुलो राख्ने २. डिजाइन राखीसकेपछि गोटीलाई क्रमशः मिलाई राख्ने ३. गोटी नखस्ने गरी अगाडिको पेटी माथिबाट वार राख्ने
		१९.५ सादा बुनाई (Plain)	१९.५.१ निर्देशन अनुसार डिजाइन राख्न आवश्यक सादा बुनाई गर्न सक्षम	१. आवश्यक मात्रामा सादा बुनाई गर्ने
		१९.६ डिजाइन राख्ने	१९.६.१ निर्देशन अनुसार ग्राफ डिजाइन राख्न सक्षम	१. निर्देशन अनुसार रंग मिलाई ग्राफ डिजाइन राख्ने २. निर्देशन अनुसार पृष्ठभूमि बुन्ने
		१९.७ परिक्षण	१९.७.१ निर्देशन अनुसार बुन्ने क्रममा आवश्यकता अनुसार परिक्षण गर्न सक्षम	१. ग्राफ डिजाइन अनुसार रंग संयोजन छु छैन हेर्ने २. कुनै पनि बुट्टा ग्राफ अनुसार मिलेको छु छैन हेरी मिलाउने ३. ग्राफ अनुसारको बुट्टा परिवर्तनको क्रममा आवश्यकता अनुसारको साइजमा एकरूपले मिलाउने ४. पृष्ठभूमिको वाना राख्नु भन्दा पहिले बुट्टाको गोटीको तन्काइ हेरी मिलाउने
		१९.८ कपडा काट्ने	१९.८.१ ढाका कपडा बुनिसकेपछि	१. आवश्यकता अनुसार तानालाई खुकुलो

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
			निकाल्न सक्षम	गर्ने २. तयार भएको कपडालाई गोटी नभर्ने गरी राख्ने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
२०.	परिष्कृत (Finishing)	२०.१ परिचय/महत्व २०.२ विधि	२०.१.१ परिष्कृतिको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान २०.२.१ परिष्कृत (Finishing) का विभिन्न विधि मध्ये आवश्यक विधि अपनाई परिष्कृत गर्न सक्षम	३. बुनेको कपडा आवश्यकता अनुसार कपडा वेलनमा वेर्न पुग्ने गरी ८० से.मी. देखि १मी. जति बांकी राखी कैंचीले काट्ने ४. कपडा निकालीसकेपछि बुन्न मिल्ने गरी जडान गर्ने १. आकर्षित बनाउन २. विक्रीयोग्य तुल्याउन र उपयोगिता वढाउने ३. आवश्यक विधि अपनाई परिष्कृत गर्ने १. कपडाको निरीक्षण गरी अनावश्यक धागो तथा खराबी वस्तु हटाउने २. कपडालाई क्रमशः फैलाउदै निरीक्षण गर्ने ३. अनावश्यक धागो कैंचीले काटी सफा गर्ने ४. बुट्टाको गांठोहरू उल्टो भागतिर पठाउने ५. कपडाको बाक्लो पातलो भाग काईयोले मिलाउने ६. कपडा नाप गर्ने ७. कपडाको अभिलेख राख्ने ८. अभिलेख राखिएको कपडा राम्रोसंग पट्याउने ९. पट्याउन कपडामा नाप, तौल देखिने

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
				गरी लेवल राख्न

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
२१.	गुणस्तर (Quality)	२१.१ परिचय र महत्व	२१.१.१ गुणस्तरको महत्व र परिचय सम्बन्धी ज्ञान	१. बलियो २. सस्तो ३. आकर्षण ४. राम्रो ५. समयमै प्रस्तुती ६. ग्राहकको सन्तुष्टि
२२.	मूल्याङ्कन (Costing)	२२.१ वस्तुको मूल्य	२२.१.१ ढाका कपडा तयार गर्दा लागेको सामानहरूको परल मूल्य निर्धारण गर्न सक्षम	१. ढाका कपडा बुन्न प्रयोग भएको सम्पूर्ण सामानहरू २. सहायक कच्चा पदार्थहरू
		२२.२ प्रत्यक्ष खर्च (ज्याला/मजदूरी)	२२.२.१ ढाका कपडा तयार गर्न लागेको प्रत्यक्ष खर्च (ज्याला) निर्धारण गर्न सक्षम	१. ज्याला, मजदूरी
		२२.३ ह्रास मूल्य	२२.३.१ ढाका कपडा तयार गर्न प्रयोग भएका मेसिन उपकरणहरूको ह्रास मूल्य जोड्न सक्षम	१. बुनाइमा प्रयोग भएका सम्पूर्ण मेसिन उपकरणहरू
		२२.४ ओभरहेड मूल्य	२२.४.१ ढाका कपडा तयार गर्न लाग्ने अप्रत्यक्ष मूल्य जोड्न सक्षम	१. कर्मचारी तलव २. कार्यशाला भवन ३. फर्निचर ४. विद्युत ५. व्याज ६. परिवहन ७. विज्ञापन

क्र.सं.	काम र कर्तव्य	कार्य तथा उपकार्यहरू	उद्देश्य	संक्षिप्त विवरण
२३.	व्यवस्थापन (Management)	२२.५ नाफाको प्रतिशत	२२.५.१ ढाका कपडा तयार गर्न लागेको सम्पूर्ण खर्चमा नाफाको प्रतिशत जोडी अन्तिम मूल्य निर्धारण गर्न सक्षम	१. वस्तुको मूल्य २. प्रत्यक्ष खर्च (ज्याला) ३. ह्रास मूल्य ४. ओभरहेड मूल्य ५. नाफाको प्रतिशत
		२३.१ परिचय/महत्व	२३.१.१ व्यवस्थापनको परिचय एवं महत्व सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान	१. प्रशासनिक व्यवस्थापन २. वित्तीय व्यवस्थापन ३. कच्चा पदार्थ व्यवस्थापन ४. उत्पादन व्यवस्थापन ५. भण्डार व्यवस्थापन ६. बजार व्यवस्थापन

मेशिन, औजार तथा सरसामानहरूको मापदण्ड (नर्म्स)
(Norms of Machines, Tools & Materials)

प्रशिक्षार्थी संख्या : २०

क्र.सं.	विवरण	साइज	परीमाण	इकाई	कैफियत
१.	कार्यशाला	१५० वर्ग फुट	१	वटा	
२.	मेशिन उपकरण				
	क) १०० बविन क्षमताको क्लि घर, हेक सहित २ मिटर परिधीको वार्षिङ्ग ड्रम		१	सेट	
	ख) टोपी तान		३	सेट	
	ग) हाते तान	४०"	५	सेट	
	घ) हाते तान	४८"	२	सेट	
	ड) फेलु, फेलु स्ट्याण्ड सहितको चर्खा		५	सेट	
३.	काठ वा प्लाष्टिक बविन		१००	थान	
४.	काठ वा प्लाष्टिक टुकी		५०	थान	
५.	५२ नं. ४८" को स्टील कंघी		२	थान	
६.	५२ नं. ३६" को स्टील कंघी		७	थान	
७.	१०४ नं. ४८" को वार्नेस कोका		२	सेट	
८.	१०४ नं. ३६" को वार्नेस कोका		७	सेट	
९.	मभौला सटल		१०	थान	
१०.	हुक		१०	थान	
११.	५४" को वालाकठी	१/४"×३/८"×५४"	२४	थान	
१२.	४४" को वालाकठी	१/४"×३/८"×४४"	४८	थान	
१३.	नाप्ने मिटर		१	थान	
१४.	ढक तराजु	५ किलो क्षमता	१	सेट	
१५.	कैची	९"	२	थान	
१६.	सानो कैची		१०	थान	
१७.	स्टील इन्ची टेप		१०	थान	
१८.	म्याग्नीफाइङ्ग ग्लास	१ इन्च वर्गको	२	थान	
१९.	सारणी स्ट्याण्ड (३६" को उचाइको कोका भुण्डाउने स्ट्याण्ड र ४८" को उचाइमा विम राख्ने स्ट्याण्ड भएको)		२	वटा	
२०.	अन्य औजारहरू :				
	क. करौती		१	वटा	
	ख. क्ल हेम्वर		१	वटा	
	ग. पेन्चिस		१	वटा	
	घ. मार्तोल		१	वटा	
	ड. रामो	१/२"	१	वटा	

	च. ४लाइन १८" फलामे डण्डी		४	वटा	
	छ. ४लाइन ४०" फलामे डण्डी		१६	वटा	
२१.	ब्लिचिङ्ग सुती धागो वा टोटा	२/४० नं.	७	कि.ग्रा.	
२२.	ब्लिचिङ्ग सुती धागो वा टोटा	१/२० नं.	१३	कि.ग्रा.	
२३.	उनी विभिन्न धागो वा टोटा	२ प्लाई	९	कि.ग्रा.	
२४.	ब्लिच सुती धागो वा टोटा	१/३० नं.	३	कि.ग्रा.	
२५.	रंगिन सुती धागो डिजाइन टोटा	१/१० नं.	३	कि.ग्रा.	
२६.	अन्य सहायक कच्चा पदार्थहरू क. टुईन डोरी		२	किलो	
	ख. खाने तेल		१/२	लिटर	
	ग. मट्टितेल (बोरिक पाउडर)		१/२	लिटर	
	घ. सादा किला		५००	ग्राम	
	ड. पेंच किला		५००	ग्राम	
	च. १ इन्चको पतार		१	मिटर	
	छ. १०×१० ग्राफ पेपर		४८	सिट	
	ज. नोट कपी, पेन्सिल र इरेजर		२/२	दर्जन	
	झ. रंगिन पेन्सिल		१०	सेट	
	ञ. आइरन		१	वटा	

कर्मचारी

१. प्रशिक्षक १ जना
२. सहायक प्रशिक्षक १ जना
३. कार्यालय सहयोगी १ जना

अन्य (आवश्यकता अनुसार)

१. सामान ढुवानी (ट्रान्सपोर्टेशन)
२. ट्याण्ड्स आउट, म्यानुअल, पुस्तक, पत्रिका, उद्घाटन समापन, सर्टिफिकेट, जलपान, अतिथी सत्कार आदि

सहयोगी पुस्तक

१. वस्त्र निर्माण कला
– लक्ष्मी बहादुर श्रेष्ठ

नमूनाहरू

