# सिकर्मी (काष्ठ कार्य) विषयको पाठ्यक्रम
## (CARPENTRY)

(कक्षा ५ उत्तीर्ण भएका प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

नेपाल सरकार
श्रम तथा रोजगार मन्त्रालय
**व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्र**
(विभाग स्तरीय कार्यालय)
**सैंबु, भैंसेपाटी, ललितपुर**
फोन नं. ५५९०२५४, ५५९०८००
फ्याक्स नं. ५५९०८९४
ई–मेल : vsdtcbhainsepati@yahoo.com
आ.व.०७२।७३

# विषय सूची


| क्र.सं. | विषय | पाना नं. |
|---|---|---|
| १. | पाठ्यक्रम तथा नर्म्स 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. | सिकर्मी विषयको लागि रोजगारमूलक सीप चार्ट | १२ |
| १३. | कार्य तथा उपकार्यहरू | १४ |
| १४. | मेशिन, औजार तथा सरसामानको मापदण्ड (नर्म्स) | ३५ |
| १५. | सहयोगी पुस्तकहरू | 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 भूमेश्वर रंजित | विषय विज्ञ | बालाजु स्कूल अफ इन्जिनियरिङ्ग एण्ड टेक्नोलोजी |
| ३. | सदस्य श्री लक्ष्मण चौधरी | प्रशिक्षक | ट्रेनिङ्ग सेन्टर नेपाल, सितापाइला |
| ४. | सदस्य सचिव श्री रमा उपाध्याय | प्रशिक्षक (शा.अ.स्तर) | व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र |
| ५. | सहायक श्री इन्द्रा कुमारी स्वाँर | ना.सु. | व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र |
| ६. | सहायक श्री सुबन दवाडी | क.अपरेटर | व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्र |

## मौलिक उद्देश्य

देशको विभिन्न भागका वेरोजगार एवं अर्ध वेरोजगार व्यक्तिहरूलाई स्थानीय संभाव्यताको आधारमा सिकर्मी सीप प्रदान गरी स्वयं वा ज्यालादारी व्यवसाय संचालन गरी समक्ष बनाउन र गैर नेपाली कामदारहरूको वढी संलग्नतालाई विस्थापित गर्दै लग्ने र प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका नेपाली यूवाहरूलाई रोजगारमा सहभागी गराउने उद्देश्य लिएर नेपाल सरकार, व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्रद्वारा यो पाठ्यक्रमको निर्माण गरिएको छ ।

## लक्ष्य

यस सिकर्मी पाठ्यांशको सामान्य लक्ष प्रशिक्षार्थीहरूमा अर्धदक्ष स्तरको रोजगार पाउनको लागि आवश्यक सीप प्रदान गर्नु हो । उपयुक्त रोजगारले प्रशिक्षार्थीहरूको जीवनशैली उकास्नुको साथै यस विषयमा संलग्न गैर नेपाली कामदारहरूलाई प्रतिस्थापन गर्नलाई समेत टेवा पुग्नेछ । यस पाठ्यांश अनुसार तालिम प्राप्त गरेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न बमोजिम कार्य गर्न सक्षम हुनेछन्:

१. साधारण हाते औजारको प्रयोग ।

२. औजारहरूलाई सफा तथा सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

३. भुत्ते औजारहरूलाई आवश्यकता अनुसार धारिलो बनाउन ।

४. विभिन्न प्रकारको जोर्नीहरूको पहिचान गरी कार्यवस्तु तयार पार्न आवश्यक जोर्नीहरूको सही प्रयोग गर्न ।

५. उपयुक्त काठहरूको छनौट गरी विभिन्न काठको वस्तुहरू निर्माणको निम्ति प्रयोग गर्न ।

६. कालोपाटी, सूचना पाटी, खुत्रुके, खुला र्‍याक, साधारण कफी टेबुल, वेन्च, स्टुल, भर्‍याङ्ग निर्माण गर्न तथा फर्मा राख्न ।

७. झ्याल, ढोकाको चौकोष तथा खापा निर्माण गर्न ।

८. तयार पारिसकेको कार्यवस्तुको खर्च, आम्दानी र मुनाफाको हिसाव गरी साधारण मूल्य निर्धारण गर्न ।

# पाठ्यांश विवरण

१. व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्रको सिकर्मी 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 पर्न आउँछ ।

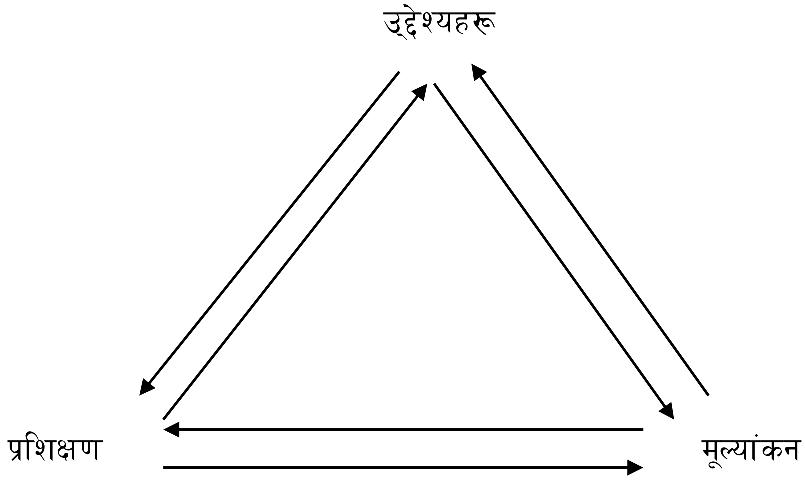
३. यस पाठ्यांशको शुरू दखि अन्त्यसम्म सुरक्षाका नियमहरू पालना गरी आवश्यकता अनुसार सही ज्यावल, यन्त्र तथा उपकरणहरूको प्रयोग गरी व्यावहारिक सीप र सैद्धान्तिक ज्ञान, काठको वस्तुहरू तयार पायिरसकेपछि पोलिसिङ्, फिनिसिङ् र सामान्य मूल्य निर्धारणका कार्यको आधारमा निर्माण गरिएको छ ।

४. पाठ्यांशको मुख्य केन्द्रविन्दु प्रयोगात्मक सीप विकासलाई बनाइएको छ । सीपको विकास पाठ्यांशको प्रत्येक एकाई अनुसार गरिएको छ र अभ्यास कार्य, समस्यामूलक एकाइ तालिम अवधिमै संयुक्त रूपमा गराउने व्यवस्था छ ।

५. यस पाठ्यांशको लागि भर्ना योग्यता प्राथमिक कक्षा उतीर्ण 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 बताउ¤छन् । 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 ।



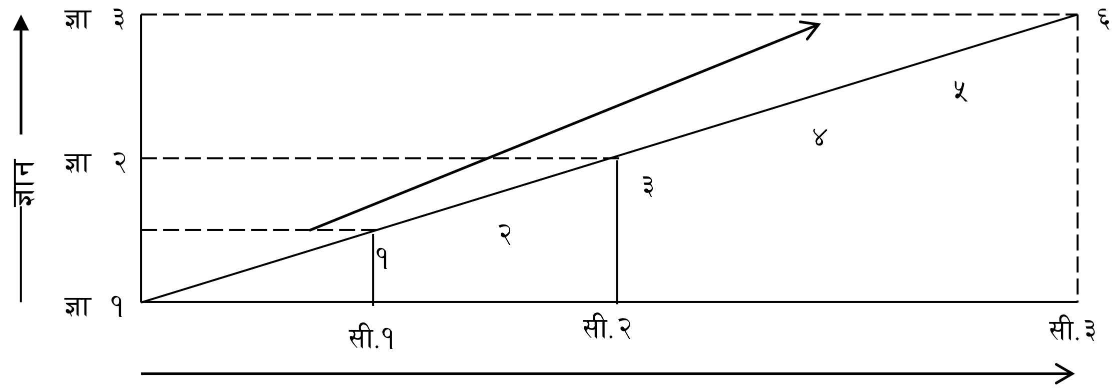

उद्देश्यहरू मूल्यांकनको सिद्धान्तको रूपमा प्रयोग गरी यसले प्रशिक्षार्थीलाई प्रशिक्षकले आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप कतिको राम्ररी प्रदान गरियो भन्ने थाहा पाउन उपयुक्त अवसर मिल्दछ । उद्देश्यहरू नै पाठ्यक्रमको मुटु हो ।

## पाठ्यांशको क्रमबद्धता र समयावधि (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक)

| क्र.सं. | विषय | सैद्धान्तिक | प्रयोगात्मक | समय (घण्टा) |
|---|---|---|---|---|
| १. | काष्ठ कार्य (सिकर्मी कार्य) | ३ | – | ३ |
| २. | सुरक्षा | ३ | – | ३ |
| ३. | नाप्ने औजार | १ | १ | २ |
| ४. | चिन्ह लगाउने औजार | १ | १ | २ |
| ५. | ज्यावल यन्त्र तथा उपकरण | ७ | ७ | १४ |
| ६. | धार लगाउने विधि | १ | २ | ३ |
| ७. | काठ | ४ | ४ | ८ |
| ८. | काठको मौसमी | १ | – | १ |
| ९. | गणितिय ज्ञान | १० | ३० | ४० |
| १०. | नक्सा | १८ | ५० | ६८ |
| ११. | काष्ठ कार्यमा प्रयोग हुने सामग्रीहरू | ६ | ८ | १४ |
| १२. | आधारभूत कार्यहरू | ५ | ६० | ६५ |
| १३. | जोर्नीहरू | १० | ५५ | ६५ |
| १४. | कार्यवस्तु निर्माण<br>१) स्टुल<br>२) चौकोस<br>३) खापा | ५ | ७७ | ८२ |
| १५. | फिनिसिङ्ग तथा रंगरोगन कार्य | २ | १७ | १९ |
| १६. | भण्डार | १ | – | १ |
| | जम्मा: | ७८ | ३१२ | ३९० |

# प्रोजेक्ट केन्द्रीय पाठ्यांश

चित्र नं. १



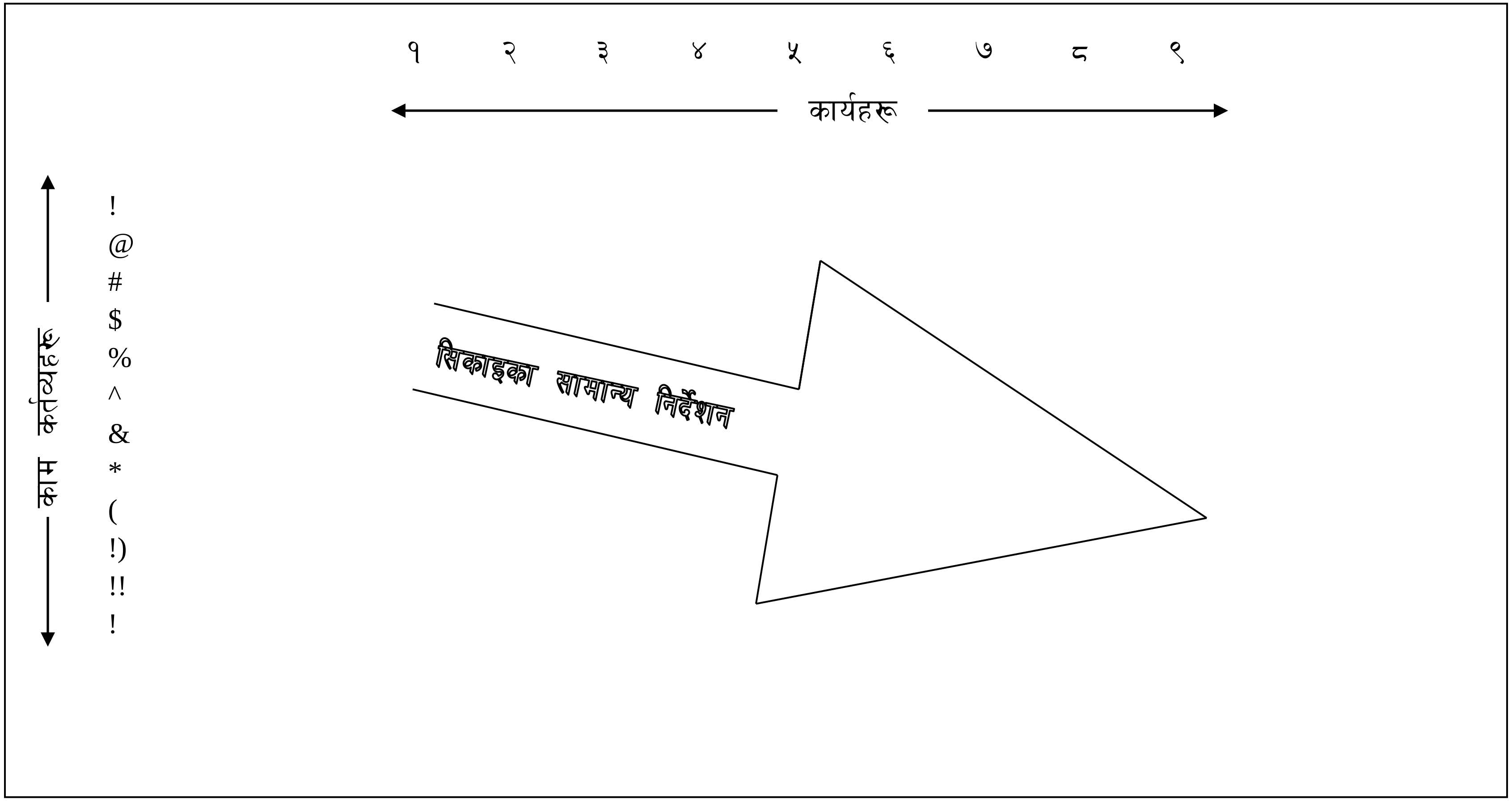

सीप स्तर
सी = सीप
ज्ञा = ज्ञान

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्रका 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 पाठ्यांशरूमा करिब २० प्रतिशत सैद्धान्तिक र ८० प्रतिशत प्रयोगात्मक विषय पाठ्यभार रहेको देखाउँछ । मूख्य 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

# मूल्यांकन योजना

सिकर्मी पाठ्‌चांशका प्रशिक्षार्थीहरूको निम्न योजना बमोजिम मूल्यांकन गरिन्छ ।

१. क. प्रयोगात्मक भार ८० प्रतिशत

ख. सैद्धान्तिक भार २० प्रतिशत

२. प्रयोगात्मक मूल्यांकन :

क. प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूले मूल्यांकनको लागि पाठचांशको प्रोजेक्टहरू सम्पादन गर्नुपर्दछ ।

ख. पाठचांश अवधिभर कम्तीमा दुई पटक प्रयोगात्मक मूल्यांकन हुनेछ ।

ग. प्रयोगात्मक मूल्याङ्कनमा निम्न लिखित कुराहरू समावेश हुनेछ ।

अ. प्रोजेक्टको कार्य वस्तु

आ. प्रशिक्षार्थीहरूको कार्य, सीप, स्तर र व्यावहारिक ज्ञान

इ. कार्यशाला र व्यक्तिगत सुरक्षा

३. सैद्धान्तिक मूल्यांकन :

पाठचांश अवधिभर मूल्यांकन कार्य कम्तीमा २ पटक लिखित परीक्षा लिइनेछ । लिखित परीक्षामा सामान्यतया वस्तुगत प्रश्नहरू समावेश हुनेछन् ।

# प्रशिक्षण र सिकाइको लागि मार्ग दर्शनहरू

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्रका 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 योजनावद्ध 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 पुन: दोहऱ्याउने 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 मूख्य ध्येय हुनुपर्छ ।

१२. नकारात्मक प्रविधि जस्तै पक्षपात, अलमल्ल, आक्षेप (निन्दापूर्ण कुरा) इत्यादिलाई सकभर उत्प्रेरित गरी हटाउनु पर्छ ।

१३. तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीलाई तालिप्रति रूचि तथा आदर जगाउनु पर्छ ।

## काष्ठ कार्य (सिकर्मी) विषयको लागि रोजगार मूलक सीप चार्ट

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य १ | कार्य २ | कार्य ३ | कार्य ४ | कार्य ५ | कार्य ६ | कार्य ७ | कार्य ८ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| १. | काष्ठ कार्य (सिकर्मी कार्य) | परिचय | महत्व | कार्यशाला | | | | | |
| २. | सुरक्षा | व्यक्तिगत | ज्यावल, यन्त्र उपकरण तथा सरसामान | कार्यशाला | | | | | |
| ३. | नाप्ने औजार | परिचय | महत्व | प्रयोग | | | | | |
| ४. | चिन्ह लगाउने औजार | परिचय | महत्व | | | | | | |
| ५. | ज्यावल यन्त्र तथा उपकरण | परिचय | किसिम | तरिका | प्रयोग | | | | |
| ६. | धार लगाउने विधि | परिचय | महत्व | तरिका | प्रयोग | | | | |
| ७. | काठ | परिचय | किसिम | महत्व | छनौट | प्रयोग | | | |
| ८. | काठको मौसमी | परिचय | महत्व | किसिम | प्रयोग | तरिका | | | |
| ९. | गणितिय ज्ञान | परिचय | महत्व | प्रयोग | | | | | |
| १०. | नक्सा | परिचय | महत्व | किसिम | प्रयोग | | | | |
| ११. | काष्ठ कार्यमा प्रयोग हुने सामग्रीहरू | परिचय | महत्व | प्रयोग | | | | | |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य १ | कार्य २ | कार्य ३ | कार्य ४ | कार्य ५ | कार्य ६ | कार्य ७ | कार्य ८ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| १२. | आधारभूत कार्यहरू | परिचय | महत्व | सिधा पार्ने | चिन्ह लगाउने | चिर्ने काट्ने | सतह मिलाउने | चिन्ह लगाउने | प्वाल तथा चुल काट्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य ९ | कार्य १० | कार्य ११ | कार्य १२ | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | जडान मोविकल किलाबाट | परिक्षण गर्ने | ठोक्ने | किला ठोक्ने | | | | |
| | | कार्य १ | कार्य २ | कार्य ३ | कार्य ४ | कार्य ५ | कार्य ६ | कार्य ७ | कार्य ८ |
| १३. | जोर्नीहरू | परिचय | महत्व | तरिका | प्रयोग | | | | |
| १४. | कार्यवस्तु निर्माण<br>१) स्टुल<br>२) चौकोस<br>३) खापा | परिचय | महत्व | प्रयोग | तरिका | जडान | | | |
| १५. | फिनिसिङ्ग तथा रंगरोगन कार्य | परिचय | महत्व | प्रकार | तरिका | प्रयोग | | | |
| १६. | भण्डार | परिचय | महत्व | तरिका | | | | | |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| १. | काष्ठ कार्य (सिकर्मी कार्य) | १.१ परिचय | १.१.१ काष्ठ कार्यको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. काठबाट आवश्यक वस्तु निर्माण गर्ने |
| | | १.२ महत्व | १.२.१ काष्ठ कार्यको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. घरायसी<br>२. कृषि<br>३. औद्योगिक<br>४. निर्माण<br>५. सिंचाई<br>६. विविध |
| २. | सुरक्षा | २.१ व्यक्तिगत | २.१.१ व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान | १. जुत्ता<br>२. पंजा<br>३. एप्रोन<br>४. मास्क<br>५. चश्मा<br>६. प्राथमिक उपचार वाकस |
| | | २.२ ज्यावल, यन्त्र तथा उपकरण | २.२.१ ज्यावल, यन्त्र, उपकरण तथा सरसामानहरूको सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान | १. सही तरिकाबाट प्रयोग गर्ने<br>२. आवश्यक औजार मात्र प्रयोग गर्ने<br>३. समय समयमा आवश्यकता अनुसार मर्मत संभार गर्ने<br>४. भण्डार व्यवस्था गर्ने |
| | | २.३ कार्यशाला | २.३.१ कार्यशालाको सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान | १. प्रकाश<br>२. विजुली<br>३. भेन्टिलेसन |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | ४. अग्नि नियन्त्रक |

| क.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | ५. सफा तथा उचित कार्यशाला<br>६. सुरक्षा गार्ड |
| ३. | नाप्ने औजार | ३.१ परिचय | ३.१.१ नाप्ने औजारको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. मेजरिङ्ग टेप<br>२. जिक ज्याक रूल<br>३. फोल्डिङ्ग रूल<br>४. टेबुल स्केल<br>५. Steel Scale |
| | | ३.२ महत्व | ३.२.१ नाप्ने सामानको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. काठको लम्बाई, चौडाइ र उचाईको नाप निकाल्नको लागि |
| | | ३.३ प्रयोग | ३.३.१ नाप्ने सामानको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान | १. लम्बाई, चौडाई र उचाइ नाप्ने कार्यको लागि |
| ४. | चिन्ह लगाउने औजार | ४.१ परिचय | ४.१.१ चिन्ह लगाउने औजारको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. पेन्सिल<br>२. कालो धागो/रंगिन धागो<br>३. स्क्राईबर<br>४. स्प्रिट लेवल<br>५. घण्टी |
| | | ४.२ महत्व | ४.२.१ चिन्ह लगाउने औजारको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. आवश्यक नापमा चिन्ह लगाउने<br>२. सिधा गरी साईज मिलाउने<br>३. सतह मिलाउने<br>४. ठाडो मिलाउने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| ५. | ज्यावल, यन्त्र तथा उपकरण | ५.१ परिचय | ५.१.१ ज्यावल, यन्त्र तथा उपकरण सम्बन्धी ज्ञान | हाते ज्यावलहरू<br>१. वटाम<br>२. खटकस<br>३. करौंती<br>४. रन्दा<br>५. रामो<br>६. काठको मुंग्रो<br>७. क्ल ह्याम्मर<br>८. पेंचकस<br>९. जम्वु<br>१०. हाते वर्मा विट समेत<br>११. ज्यावल धार लगाउने ढुङ्गा (कुरिन)<br>१२. तिन कुने रेती<br>१३. खस्रो अर्ध गोलो रेती<br>१४. डिभाईडर<br>१५. वार क्लाम्प ४' ६'<br>१६. सि क्लाम्प ४", ६", ८"<br>१७. आइकर<br>१८. कि होल स<br>१९. हाक स<br>२०. नेल पन्च<br>२१. आयल क्यान<br>२२. टुल बक्स<br>मेशिनहरू<br>१. सर्कुलर स स्थानीय<br>२. पोर्टेवल ह्याण्ड प्लेनर |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | ३. ड्रिल मेशिन<br>४. हाते ग्राण्डर |
| ६. | धार लगाउने विधि | ६.१ परिचय | ६.१.१ भुत्ते औजारमा धार लगाउने विधिको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. फालिमा धार लगाउने<br>२. रामो, छिनोमा धार लगाउने<br>३. करौंतीमा धार लगाउने<br>४. बसिलामा धार लगाउने |
| | | ६.२ महत्व | ६.२.१ औजारमा धार लगाउनुको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. धार लगाएको औजारले काम गर्दा राम्ररी काट्न सकिने |
| | | ६.३ किसिम | ६.३.१ औजारमा धार लगाउने किसिम सम्बन्धी ज्ञान | १. सिधा<br>२. अंग्रेजी 8 आकारमा धार लगाउने<br>३. छड्के धार लगाउने |
| | | ६.४ प्रयोग | ६.४.१ औजारमा धार लगाउने विधिको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान | १. आवश्यकता अनुसार विभिन्न भुत्ते औजारमा धार लगाउने |
| ७. | काठ | ७.१ परिचय | ७.१.१ विभिन्न जातको काठहरूको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. चांप<br>२. हल्दु (कर्मा)<br>३. शिशौ<br>४. साल<br>५. साज<br>६. सल्ला<br>७. आंप<br>८. उत्तिस |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | ९. टूनि<br>१०. ओखर<br>११. जामुन |
| | | ७.२ किसिम | ७.२.१ काठको किसिम सम्बन्धी ज्ञान | १. कडा काठहरू : साल, साज, शिशौ, जामुन<br>२. नरम काठहरू : हल्दु, चांप, आंप, टूनि, उत्तिस, सल्ला, ओखर |
| | | ७.३ महत्व | ७.३.१ विभिन्न जानको काठहरूको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. घर, कार्यालय, विद्यालय, हस्पिटल तथा अन्य निर्माणको लागि<br>२. फर्निचर, फिक्सचर तथा सजावटको सामान निर्माणको लागि |
| | | ७.४ छनौट | ७.४.१ निर्माण गर्ने वस्तुको आधारमा सही काठको छनौट गर्ने | १. चौकोस, खापा, भऱ्याङ्ग, दलिन निर्माण कार्यको लागि साल, साज, जामुन, शिशौ इत्यादी<br>२. फर्निचर निर्माण, फर्मा र सजावटको लागि हल्का नरम काठ जस्तै चांप, आंप, कर्मा (हल्दु) उत्तिस, सल्ला, टूनि आदी |
| | | ७.५ प्रयोग | ७.५.१ काठको सही छनौट पछि निर्माण गर्ने वस्तुमा प्रयोग गर्ने | १. कडा काठको प्रयोग : चौकोस, खापा, भऱ्याङ्ग, दलिनको लागि<br>२. हल्का नरम काठबाट फर्निचर, सजावटको सामान आदी |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| ८. | काठको मौसमी | ८.१ परिचय | ८.१.१ काठको मौसमीको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. काठमा रहेको पानीको मात्रा घटाउने |
| | | ८.२ महत्व | ८.२.१ काठको मौसमी गर्नुको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. बलियो तथा टिकाउ हुने<br>२. काम गर्न सजिलो हुने<br>३. नबागिंने<br>४. किराले नखाने |
| | | ८.३ किसिम | ८.३.१ काठको मौसमी गर्ने विभिन्न किसिम बारे ज्ञान | १. प्राकृतिक तरिकाले मौसमी गर्ने<br>२. कृत्रिम तरिकाले मौसमी गर्ने<br>३. कमजोर काठलाई प्रयोगमा ल्याउन १ महिना क्युरिङ्ग गर्ने |
| | | ८.४ प्रयोग | ८.४.१ मौसमी काठको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान | १. टिकाउ निर्माण कार्यमा प्रयोग हुने |
| | | ८.५ तरिका | ८.५.१ काठको मौसमी गर्ने तरिका सम्बन्धी ज्ञान | १. टहरामा चारै तिर हावा छिर्ने गरी चाङ्ग लगाउने<br>२. मेसिनद्वारा तातो वाफ दिएर<br>३. क्यूरिङ्ग विधि<br>– रसायन<br>– पानी |
| ९. | गणितिय ज्ञान | ९.१ परिचय | ९.१.१ काष्ठ कार्यमा प्रयोग हुने साधारण गणित सम्बन्धी परिचय | १. सेन्टिमिटर तथा इन्च फूट सम्बन्धी ज्ञान (मेट्रिक र ब्रिटिश प्रणाली) |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | २. मूल्य सम्बन्धी ज्ञान |
| | | ९.२ महत्व | ९.२.१ काष्ठ कार्यमा गणितको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. काठको परिमाण, जोड, घटाउ, गुणन, माग<br>२. कामको मूल्यांकन |
| | | ९.३ प्रयोग | ९.३.१ काठको क्षेत्रफल तथा आयतन निकाल्न प्रयोग गर्ने सुत्रहरूको ज्ञान | १. वर्ग फिट, वर्ग इन्च, वर्ग मिटर, वर्ग से.मी., घन फिट, घन इन्च, घन मिटर, घन से.मीं, आदि |
| | | | ९.३.२ साधारण विजक तयारी सम्बन्धी ज्ञान | १. ज्याला सम्बन्धी ज्ञान<br>२. सामग्री सम्बन्धी ज्ञान<br>३. अप्रत्यक्ष खर्च सम्बन्धी ज्ञान<br>४. नाफा सम्बन्धी ज्ञान |
| १०. | नक्सा | १०.१ परिचय | १०.१.१ काष्ठ कार्यको लागि आवश्यक पर्ने नक्सा सम्बन्धी ज्ञान | १. काठको सामान निर्माण गर्ने वस्तुको आकार प्रकार |
| | | १०.२ महत्व | १०.२.१ काष्ठ कार्यमा नक्साको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. आवश्यकता अनुसार सही वस्तुको निर्माण गर्नको लागि |
| | | १०.३ किसिम | १०.३.१ नक्साको किसिम सम्बन्धी ज्ञान | १. नक्साको विभिन्न भाग जस्तै अगाडिको भाग, दायां भाग, वांया भाग र माथिल्लो तथा काटिएको (सेक्सन) भाग सम्बन्धी जानकारी |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | १०.४ प्रयोग | १०.४.१ विभिन्न काठका वस्तुहरू तयार पार्नु अगाडि नक्साको सही प्रयोग गर्ने | १. नक्सा अनुसार सही वस्तु निर्माण गर्न<br>२. आफैंले डिजाईन निकाली नक्सा निर्माण गर्ने<br>३. दोश्रो व्यक्तिको डिजाईनलाई नक्सामा उतार्ने |
| ११. | काष्ठ कार्यमा प्रयोग हुने सामग्रीहरू | ११.१ परिचय | ११.१.१ काष्ठ कार्यमा प्रयोग गरिने सामग्रीहरूको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. काठ<br>२. किला<br>३. ग्लु<br>४. प्लाईउड<br>५. खाग्सी<br>६. इमेरी क्लोथ<br>७. चक पाउडर<br>८. स्प्रिट<br>९. चप्रा<br>१०. विभिन्न रंग<br>११. मलमल कपडा<br>१२. वार्निश<br>१३. ऊड प्राईमर<br>१४. इनामेल<br>१५. ब्रस<br>१६. सनमाईका<br>१७. छेस्किन<br>१८. ह्याण्डल<br>१९. कब्जा |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | २०. ताल्चा<br>२१. पेंच किला<br>२२. आन्तराप<br>२३. सादा शिशाहरू |
| | | ११.२ महत्व | ११.२.१ विभिन्न सरसामानहरूको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. सही सामान आवश्यकता अनुसार सही ठाउंमा प्रयोग गर्ने |
| | | ११.३ प्रयोग | ११.३.१ विभिन्न सरसामानहरूको सही प्रयोग गर्न सक्षम | १. आवश्यकता अनुसार सही सामानहरूको सही तरिकाले प्रयोग गर्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| १२. | आधारभूत कार्यहरू | १२.१ परिचय | १२.१.१ आधारभूत कार्यहरूको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. डस्टर<br>२. स्केल<br>३. फोटो फ्रेम<br>४. खुत्रुके (बक्स)<br>५. कालो पाटी<br>६. सूचना पाटी (खुल्ला)<br>७. साधारण खुला र्‍याक<br>८. लौरो<br>९. स्टूल<br>१०. साइड टेबूल (साधारण)<br>११. चौकोस<br>१२. खापा |
| | | १२.२ महत्व | १२.२.१ आधारभूत कार्यहरूको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. सि.नं.१ देखि १२ सम्मको प्रोजेक्ट लाई आवश्यकता अनुसार सही तरिकाले निर्माण गर्न |
| | | १२.३ सिधा पार्ने | १२.३.१ काठलाई आवश्यकता अनुसार सिधा पार्न सक्षम | १. कालो धागोले चिन्ह लगाउने<br>२. बञ्छिलाले छाट्ने काम गर्ने |
| | | १२.४ चिन्ह लगाउने | १२.४.१ सिधा पारिसकेको काठलाई आवश्यकता अनुसार कार्य वस्तु तयार गर्न चिन्ह लगाउन सक्षम | १. आवश्यकता अनुसार खटकसले चिन्ह लगाउने |
| | | १२.५ चिर्ने तथा काट्ने | १२.५.१ चिनो लगाई सकेको काठलाई आवश्यकता अनुसार कार्य वस्तु | १. करौंतीले नाप अनुसार चिर्ने तथा काट्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | तयार पार्न सही ढंगले चिर्न तथा काट्न सक्षम | |
| | | १२.६ सतह मिलाउने | १२.६.१ चिरानी गरिसकेको काठलाई आवश्यक नापमा सतह मिलाउन सक्षम | १. हाते रन्दाले सम्याउने<br>२. पार्टेवल पावर प्लेनरले सम्याउने |
| | | १२.७ चिनो लगाउने | १२.७.१ सतह मिलाई सकेको काठलाई नाप अनुसार चिनो लगाउन सक्षम | १. स्केल<br>२. पेन्सिल<br>३. वटाम<br>४. खटकस |
| | | १२.८ प्वाल तथा चुल काट्ने | १२.८.१ चिनो लगाई सकेको काठलाई प्वाल पार्न तथा चुल काट्न सक्षम | १. करौंती<br>२. रामो<br>३. काठको भुगरो |
| | | १२.९ जडान गर्ने | ११.९.१ प्वाल पारेर साल काटेको काठलाई सही तरिकाले जडान गर्न सक्षम | १. क्रमवद्ध तरिकाले मिलाएर जडान गर्न |
| | | १२.१० परिक्षण | १२.१०.१ जडान गरिसकेको कार्यवस्तुलाई परिक्षण गर्न सक्षम | १. कार्यवस्तुको नमूना अनुसार ठिक भएको छ की छैन निरीक्षण गर्ने |
| | | १२.११ ठोक्ने | १२.११.१ जडान तथा परिक्षण भई मिलेको कार्यवस्तुलाई आवश्यकता अनुसार ठोक्न सक्षम | १. फलामको किला<br>२. वासको किला<br>३. काठको किला<br>४. ग्लु (सरेश) |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| १३. | जोर्नीहरू | १३.१ परिचय | १३.१.१ विभिन्न काठको जोर्नीहरूको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. वट ज्वाईन्ट<br>२. ल्याप ज्वाईन्ट<br>३. हौचेट ज्वाईन्ट<br>४. फिङ्गर ज्वाईन्ट<br>५. करनर ज्वाईन्ट<br>६. माइटर ज्वाईन्ट<br>७. मिडिल ज्वाईन्ट<br>८. टेनन् तथा भोर्टाईज ज्वाईन्ट<br>९. डोभटेल ज्वाईन्ट |
| | | १३.२ महत्व | १३.२.१ विभिन्न जोर्नीहरूको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. बलियोको लागि<br>२. सुन्दर तथा आकर्षक |
| | | १३.३ तरिका | १३.३.१ विभिन्न जोर्नीहरूको जडान गर्ने तरिका सम्बन्धी ज्ञान | १. उड भाईस<br>२. सि क्लाम्प<br>३. वार क्लाम्प<br>४. उडेन क्लाम्प |
| | | १३.४ प्रयोग | १३.४.१ विभिन्न काठको वस्तुहरू निर्माण गर्ने आवश्यकता अनुसार सही ढंगले जोर्नीहरू प्रयोग गर्न सक्षम | १. साधारण कालो पाटी निर्माण गर्न कर्नर ल्याप ज्वाईन्ट तथा वड ज्वाईन्ट प्रयोग गर्ने<br>२. साधारण खुत्रुके निर्माण गर्न वक्स ज्वाईन्ट प्रयोग गर्ने<br>३. चौकोस, खापा तथा स्टूल निर्माण गर्न टेनन् तथा मोर्टाईज ज्वाईन्ट प्रयोग गर्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| | | | | ४. दराज निर्माण गर्न डोमटेल तथा फिङ्गर ज्वाईन्ट प्रयोग गर्ने |
| १४. | कार्यवस्तु निर्माण<br>१) स्टुल<br>२) चौकोस<br>३) खापा | १४.१ परिचय | १४.१.१ काष्ठ कार्यमा निर्माण गरिने कार्यवस्तुको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. स्टुल, चौकोस, खापा आदिको परिचय सम्बन्धी ज्ञान |
| | | १४.२ महत्व | १४.२.१ काष्ठ कार्यमा निर्माण गरिने कार्यवस्तुको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. कार्यवस्तुहरूको महत्व |
| | | १४.३ प्रयोग | १४.३.१ काष्ठ कार्यमा निर्माण गरिने कार्यवस्तुको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान | १. निर्माण गरिने कार्यवस्तुको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान |
| | | १४.४ तरिका | १४.४.१ काष्ठ कार्यमा कार्यवस्तु बनाउन विभिन्न प्रकारका जोर्नी तयार गर्ने तरिका सम्बन्धी ज्ञान | १. नक्सा अनुसारको स्टुल बनाउने<br>२. नक्सा अनुसारको चौकोस बनाउन<br>३. नक्सा अनुसारको झ्यालको खापा बनाउने |
| | | १४.५ जडान | १४.५.१ तयार गरिएका जोर्नीहरू उपयुक्त तरिकाले जोड्ने सम्बन्धी ज्ञान | १. नक्सा अनुसार जोर्नीहरू एकआपसमा जडान गरी कार्य वस्तु तयार गर्ने |
| | | | १४.५.२ तयार गरिएको कार्यवस्तुमा आवश्यक सामग्रीहरू जडान गर्ने सम्बन्धी ज्ञान | १. नक्सा अनुसारको कार्यवस्तुमा चुकुल, कब्जा, अल्ड्रप आदि जडान गर्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| १५. | फिनिसिङ्ग तथा रंगरोगन कार्य | १५.१ परिचय | १५.१.१ काष्ठ कार्यमा तयार गरिएको कार्यवस्तुलाई फिनिसिङ्ग दिने र रंगरोगन गर्ने कार्यको परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. फिनिसिङ्ग<br>२. रंगरोगन |
| | | १५.२ महत्व | १५.२.१ कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग र रंगरोगनको महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. आकर्षक<br>२. घामपानीबाट बचाउन<br>३. किरा लाग्नबाट बचाउन<br>४. टिकाउपन |
| | | १५.३ प्रकार | १५.३.१ कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग गर्ने र रंगरोगन गर्ने प्रकार बारे ज्ञान | १. तयारी वस्तुमा रहेको खस्रोपन हटाउने<br>२. चप्रा पोलिस<br>३. इनामेल |
| | | १५.४ तरिका | १५.४.१ कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग र रंगरोगन गर्ने तरिका सम्बन्धी ज्ञान | १. खाग्सीद्वारा फिनिसिङ्ग गर्ने<br>२. प्वाल भएको ठाउँ, चर्केको, फुटेको ठाउँमा पुटिङ्ग लगाइ सतह मिलाउने<br>३. सुतीको कपडाद्वारा चप्रा पलिस लगाउने<br>४. रोलरद्वारा इनामेल लगाउने<br>५. ब्रसद्वारा इनामेल लगाउने |
| | | १५.५ प्रयोग | १५.५.१ तयारी कार्यवस्तुमा फिनिसिङ्ग तथा रंगरोगनको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान | १. कार्यवस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने<br>२. कार्यवस्तुमा रंगरोगन गर्ने |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य | संक्षिप्त विवरण |
|---|---|---|---|---|
| १६. | भण्डार (स्टोर) | १६.१ परिचय | १६.१.१ तयारी वस्तु भण्डार गर्ने परिचय सम्बन्धी ज्ञान | १. तयारी वस्तुलाई सुरक्षित साथ राख्न |
| | | १६.२ महत्व | १६.२.१ तयारी वस्तु भण्डार गर्ने महत्व सम्बन्धी ज्ञान | १. घाम पानीबाट बचावट गर्न<br>२. कोरकार, टुट्न फुट्नबाट बचाउन<br>३. चोरीबाट बचाउन<br>४. आकर्षक देखाउन<br>५. सही तरिकाबाट भण्डार गर्ने |

## मेशिन, औजार तथा सरसामानहरूको मापदण्ड (नर्म्स)

(Norms of Machines, Tools & Materials)

प्रशिक्षार्थी संख्या : २०

| क्र.सं. | विवरण | साइज | परीमाण | इकाई |
|---|---|---|---|---|
| १. | कार्यशाला | २०'×३०' | १ | कोठा |
| २. | स्टोर | १०'×८' | १ | कोठा |
| ३. | हाते ज्यावलका सेटहरू | | | |
| | वसिला | १ कि.ग्रा. | २ | गोटा |
| | नाप्ने फित्ता | ६' | २० | गोटा |
| | पेन्सिल अथवा सुइरो | ८" | २० | गोटा |
| | कालो धागो | २५" | १० | गोटा |
| | वटाम | | १० | गोटा |
| | करौंती | | १० | गोटा |
| | काठको रन्दा | १२" | १० | गोटा |
| | रन्दा फलामको | ९" | ५ | गोटा |
| | रामो सेट | १", ³/४", १/२", १/४" | १० | सेट |
| | काठको मुंग्रो | | १० | थान |
| | फलामको मुंग्रो (क्ल ह्यामर) | ४०० ग्रा. | ४ | गोटा |
| | तिनकुने रेती | ४" | ४ | पाकेट |
| | खतकस (Marking Guage) | | १० | गोटा |
| | सी क्लाम्प | ४", ६", ८" | ४ | गोटा |
| | वार क्लाम्प | ४", ६" | ४ | गोटा |
| | स्पोक सेभर | | १ | गोटा |
| | ज्यावलमा धार लगाउने ढुङ्गा (Sharpening Stone) | ६" खस्रो मसिनो | ४ | गोटा |
| | आधा गोल रेती खस्रो | १२" | ४ | गोटा |
| | कम्पास | १ | २ | गोटा |
| | वसिलाको अचानो | १२" | २ | थान |
| | जम्वु | ८" | ४ | गोटा |
| | पेन्चिस | ६" | २ | गोटा |
| | पेंचकस | ६", ८" | १० | गोटा |
| | ह्याण्ड ड्रिल (हाते) | | २ विट समेत | सेट |
| ४. | मेसिन उपकरणहरू: | | | |
| | सर्कुलर स: (काठ चिर्ने) | १२" २ घोडा | १ | सेट |
| | ड्रिल मेसिन | १"/२" घोडा विट | १ | सेट |
| | पोर्टेवल मेसिन | | १ | सेट |
| | काउष्टर सिंक विट | | १ | गोटा |
| | नेल पन्च | | १ | गोटा |
| | ऱ्यावेट प्लेनर | | १ | गोटा |
| | ऱ्याचेट व्रेस | | १ | गोटा |
| | स्लाईड रेन्च | ८" | १ | गोटा |
| | औजार बाकस | २०"×१०"×८" | ५ | गोटा |

# कोरा तथा सहायक कोरा सामानहरूको विवरण

| क.सं. | विवरण | साइज | परीमाण | इकाई |
|---|---|---|---|---|
| १. | सामानहरू: | | | |
| | सल्ला | आवश्यकता अनुसार | ५ | क्यू.फि. |
| | साल | आवश्यकता अनुसार | ५ | क्यू.फि. |
| | हल्दु | आवश्यकता अनुसार | ५ | क्यू.फि. |
| | स्केल | १२" | १० | गोटा |
| | मोविकल ग्लु | | २ | के.जी. |
| | पेंचकिला (–, +) | ३/४", १", १ १/४" | ५ | पाकेट |
| | किला हेडलेस | ३/४" | २ | पाकेट |
| | किला | १/२",१", १ १/२", २" | ५ | के.जी. |
| | खाग्सी | ६०, ८०, १०० नं. | १० | दर्जन |
| | चप्रा पोलिस | | ५ | के.जी. |
| | स्प्रीट | | १५ | लि. |
| | चक पाउडर | | ८ | पाकेट |
| | मल मल कपडा (वा सुती कपडा) | | १० | मी. |
| | प्लाईउड | ४'×६' ४ mm | ४ | सीट |
| | सनमाईका | ४'×८' | १ | सीट |
| | इनामेल | | २ | लि. |
| | उड प्राईमर | | ४ | लि. |
| | व्रस | २" | ४ | गोटा |
| | मट्टितेल | | ५ | लि. |
| | तार्पिन तेल (थिनर) | | २ | लि. |
| | छेस्कीन | ४” | ५ | सेट |
| | कब्जा (हिङ्गेज) | ३” | ५ | सेट |
| | अल्ड्रप | ८” | ५ | सेट |
| | ताल्चा | २” | ५ | सेट |

# ड्रईङ्गको सामानहरू

| क.सं. | विवरण | साइज | परीमाण | इकाई |
|---|---|---|---|---|
| १. | सामानहरू: | | | |
| | इरेजर | | २० | गोटा |
| | इन्स्ट्रुमेन्ट वक्स | | १० | सेट |
| | ड्रइङ्ग वोर्ड | २'×३' | १० | थान |
| | ड्रइङ्ग पेपर | १०"×१२" | २०० | सिट |
| | सेलो टेप | | ४ | रोल |
| | टि स्क्वायर | २ फुटे | २० | गोटा |
| | सेट स्क्वायर | ४५/३० | २० | सेट |
| | पेन्सिल | H, 2H, HB | २०/२० | गोटा |

**कर्मचारी**

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

**अन्य (आवश्यकता अनुसार)**

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