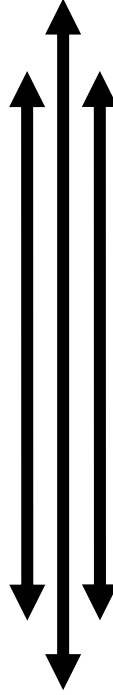


कटाई सिलाई सीप अभिवृद्धि तालीम  
पाठ्यक्रम  
(Cutting & Stitching (Tailoring)  
Upgrading Curriculum)

(आधारभूत तालीम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)



नेपाल सरकार

श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय  
व्यावसायिक तथा सीप विकास तालिम केन्द्र

(विभाग स्तरीय कार्यालय)

सैबु, भैसेपाटी, ललितपुर

फोन नं. ५५९०८००, ५५९०८०९, ५५९०२५४

फ्याक्स नं. ५५९०८९४

आ.व. २०७४।०७५

## विषय सूची

| <u>क्र.सं.</u> | <u>विषय</u>   | <u>पाना नं.</u> |
|----------------|---|-----------------|
| १.             | प्राविधिक समिति   |                 |
| २.             | मौलिक उद्देश्य र लक्ष्य   |                 |
| ३.             | पाठ्यांश विवरण  |                 |
| ४.             | उद्देश्यहरू   |                 |
| ५.             | पाठ्यांशको क्रमबद्धता र समयावधि (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक)     |                 |
| ६.             | प्रोजेक्ट केन्द्रीय पाठ्यांश                                    |                 |
| ७.             | रोजगारमूलक सीप मोडेल  |                 |
| ८.             | मूल्याङ्कन योजना  |                 |
| ९.             | प्रोजेक्ट   |                 |
| १०.            | प्रशिक्षण र सिकाईका लागि मार्गदर्शनहरू                          |                 |
| ११.            | कटाई सिलाई अभिवृद्धि (संशोधित) विषयको लागि रोजगारमूलक सीप चार्ट |                 |
| १५.            | कार्य तथा उपकार्य   |                 |
| १६.            | उद्यमशीलता विकास  |                 |
| १७.            | आवश्यक सामान, मेसिन तथा औजारको विवरण                            |                 |
| १८.            | नमूनाहरू  |                 |

## मौलिक उद्देश्य

कुनै पनि विषयको आधारभूत तालीम हासिल गरेपछि, विशेष ज्ञानको आवश्यकता पर्दछ । जसअनुसार अभिवृद्धि स्तरको ज्ञान हासिल गर्नको लागि सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक तालीम लिनुपर्ने हुन्छ । यस प्रकारको तालीम सञ्चालन गर्नको लागि निर्दिष्ट स्तरीय पाठ्यक्रमको आवश्यकता पर्दछ । यस कार्यालयबाट प्रदान गरिआएको आधारभूत तालीम (Basic Course) बाट मात्र सम्बन्धित सीपको सबै विषय समेटिन नसकिने, साथै हाल बढ्दै गएको बजारको माग, स्वयं रोजगार, वैदेशिक रोजगारको अवसर, सीपको आधुनिकीकरण र तालीम प्राप्त व्यक्तिको आयश्रोतमा हुने वृद्धि समेतलाई ध्यानमा राखी कटाई सिलाई अभिवृद्धि विषयको पाठ्यक्रम तयार गरिएको छ ।

## लक्ष्य

यस कटाई सिलाई अभिवृद्धि तालीमको पाठ्यक्रमको सामान्य उद्देश्य आधारभूत तालीम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूलाई दक्ष बनाई स्तरीय रोजगारको अवसर पाउनका लागि आवश्यक पर्ने सीप प्रदान गर्नु हो । यस पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् :

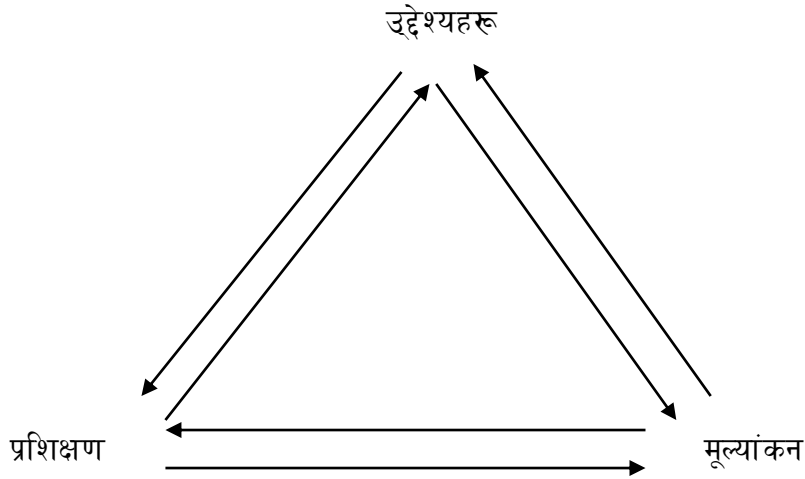
१. ग्राहकको अर्डर अनुसार नाप लिई डिजाइनदार कुर्ता सुरुवाल, डिजाइनदार ब्लाउज, वान पिस ड्रेस आदि तयार गर्न,
२. ग्राहकको अर्डर अनुसार नाप लिई टप्स, लेडिज पाइन्ट, ओपन सर्ट, इष्टकोट आदि ड्राफ्टिङ्ग, कटिङ्ग, पेष्टिङ्ग, सिलाई गर्न तथा आवश्यक टाँक हुक राखी तयार गरी आइरनिङ्ग, फिनिसिङ्ग गर्न ।

## पाठ्यांश विवरण

१. व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम केन्द्रको कटाई सिलाई अपग्रेडिङ्ग विषयको पाठ्यांश दक्ष कटाई सिलाई सम्बन्धी जनशक्ति उत्पादन गर्नको लागि निर्माण गरिएको हो । यो पाठ्यांश व्यावहारिक सीप र ज्ञानमा केन्द्रित रहेको छ ।
२. यस पाठ्यांशमा कूल १९५ पाठ्यघण्टा समावेश गरिएको छ (१.५ महिना) । ८० प्रतिशत पाठ्यभार प्रयोगात्मक विषयमा १५६ घण्टा र २० प्रतिशत पाठ्यभार सैद्धान्तिक विषयमा ३९ घण्टा पर्छ । जसमा औषत दैनिक ४ घण्टा प्रयोगात्मक कार्य र १ घण्टा सैद्धान्तिक विषय पर्ने आउँछ ।
३. यस पाठ्यांशको शुरू देखि अन्त्यसम्म महिला तथा पुरुषको विभिन्न डिजाइनका ब्लाउज, कुर्ता सुरुवाल, टप्सका साथै लेडिज पाइन्ट, ओपन सर्ट, इष्टकोट आदि तयार पार्ने आवश्यक पर्ने व्यावहारिक सीप तथा सैद्धान्तिक ज्ञान र प्रोजेक्टको लागि आवश्यक पर्ने सरलबाट कठिन कार्यको आधारमा विकास गरिएको छ ।
४. पाठ्यांशको मुख्य केन्द्रविन्दु प्रयोगात्मक सीप विकासमा रहेको छ । सीपको विकास पाठ्यांशको प्रत्येक इकाई अनुसार गरिएको छ र अभ्यास कार्य, समस्यामूलक इकाई तालीम अवधिमा संयुक्त रूपमा गराउने व्यवस्था छ ।
५. यस पाठ्यांशको लागि भर्ना योग्यता कटाई सिलाई विषयमा आधारभूत तालीम प्राप्त 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 ।



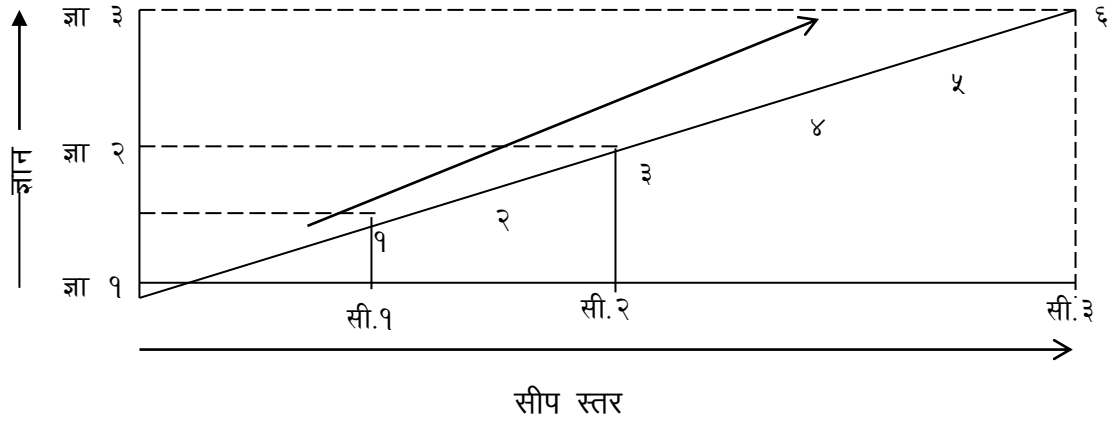
उद्देश्यहरू मूल्यांकनको सिद्धान्तको रूपमा प्रयोग गरी यसले प्रशिक्षार्थीलाई प्रशिक्षकले आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप कतिको राम्ररी प्रदान गरियो भन्ने थाहा पाउन उपयुक्त अवसर मिल्दछ । उद्देश्यहरू नै पाठ्यक्रमको मुटु हो ।

पाठ्यांशको क्रमवद्धता र समयावधि (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक)

| <u>क्र.सं.</u> | <u>मुख्य मुख्य कार्यहरू</u> | <u>सैद्धान्तिक</u> | <u>प्रयोगात्मक</u> | <u>समय (घण्टा)</u> |
|----------------|-----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| १.             | टप्स                        | ३                  | ११                 | १४                 |
| २.             | चुरीदार सुरुवाल             | २                  | ८                  | १०                 |
| ३.             | फेर राउण्ड कुर्ता           | ३                  | १२                 | १५                 |
| ४.             | डिजाइनर ब्लाउज              | ४                  | १२                 | १६                 |
| ५.             | लेडिज गाउन                  | ४                  | १६                 | २०                 |
| ६.             | वान पिस ड्रेस               | ३                  | ११                 | १४                 |
| ७.             | लेडिज पाइन्ट                | ५                  | २०                 | २५                 |
| ८.             | स्कूल फ्रक                  | २                  | १४                 | १६                 |
| ९.             | ओपन शर्ट                    | ५                  | २०                 | २५                 |
| १०.            | इष्ट कोट                    | ५                  | २०                 | २५                 |
| ११.            | उद्यमशीलता विकास तालीम      | ३                  | १२                 | १५                 |
|                | <hr/> कूल घण्टा             | <hr/> ३९           | <hr/> १५६          | <hr/> १९५          |

## प्रोजेक्ट केन्द्रीय पाठ्यांश

चित्र नं. १



सी = सीप

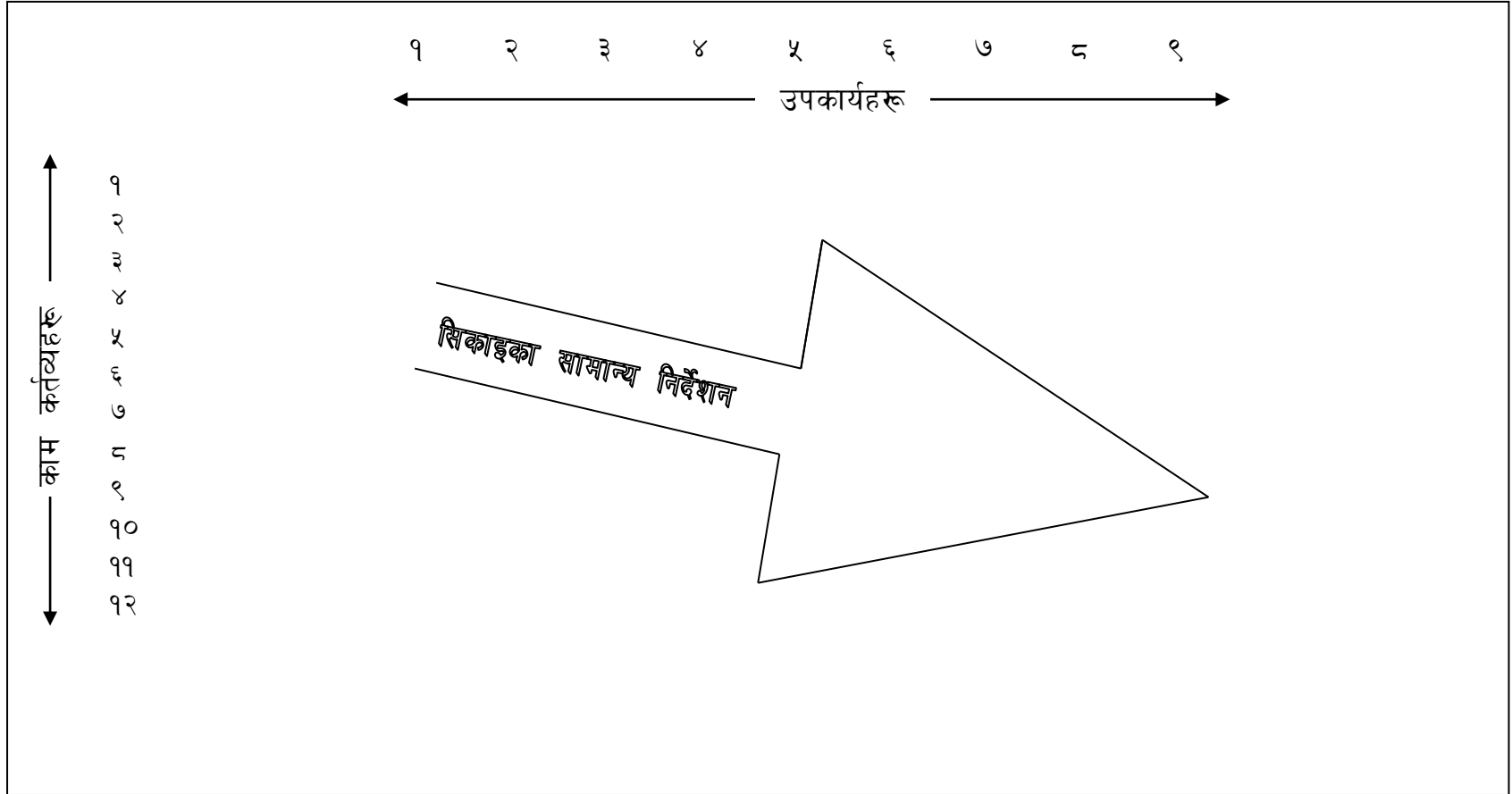
ज्ञा = ज्ञान

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम 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 तालीम केन्द्रका धेरैजसो पाठ्यांशहरूमा रहेको पाठ्यभार देखाउँछ । मुख्य रूपमा चित्रले प्रोजेक्टको केन्द्रीय स्वरूपमा ज्ञान र सीपको आवश्यकता बारे प्रकाश पार्छ । व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीमका प्रशिक्षकहरूले तालीम 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 तुरुन्त अपनाउँछ । (अभिप्रेरित हुनु)

## रोजगारमूलक सीप मोडेल (Model of Employable Skill Chart)



चित्र नं. २



## मूल्यांकन योजना

कटाई सिलाई अभिवृद्धि सम्बन्धी पाठ्यांशका 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 पाठ्यांशको प्रोजेक्टहरू सम्पादन गर्नुपर्दछ ।

ख. पाठ्यांश अवधिभर कम्तीमा दुई पटक प्रयोगात्मक मूल्यांकन हुनेछ ।

ग. प्रयोगात्मक मूल्याङ्कनमा निम्न लिखित कुराहरू समावेश हुनेछ ।

अ. प्रोजेक्टको कार्य वस्तु

आ. प्रशिक्षार्थीहरूको कार्य, सीप र स्तर

इ. कार्यशाला र व्यक्तिगत सुरक्षा

३. सैद्धान्तिक मूल्यांकन :

पाठ्यांश अवधिभर मूल्यांकन गर्न कम्तीमा १(एक) पटक लिखित परीक्षा लिइनेछ ।  
लिखित परीक्षामा सामान्यतया वस्तुगत प्रश्नहरू समावेश हुनेछन् ।

## प्रशिक्षण र सिकाइको लागि मार्ग दर्शनहरू

व्यावसायिक तथा सीप विकास तालीम 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 पुनः दोहोर्न्याउने 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. तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीलाई तालिमप्रति रूचि तथा आदर जगाउनु पर्छ ।

**संक्षिप्त विवरण**

कटाई सिलाई अभिवृद्धि विषयको तालीमको 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.      | टप्स              | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| २.      | चुरीदार सुरुवाल   | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ३.      | फेर राउण्ड कुर्ता | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ४.      | डिजाइनर ब्लाउज    | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ५.      | लेडिज गाउन        | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ६.      | वानपिस ड्रेस      | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ७.      | लेडिज पाइन्ट      | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ८.      | स्कूल फ्रक        | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |
| ९.      | ओपन सर्ट          | परिचय/महत्व | नाप     | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |         |

|     |         |             |     |                                    |                        |           |          |           |  |
|-----|---------|-------------|-----|------------------------------------|------------------------|-----------|----------|-----------|--|
| १०. | इष्टकोट | परिचय/महत्व | नाप | डिजाइनिङ्ग -<br>ड्राफ्टिङ्ग/कटिङ्ग | स्टिचिङ्ग/<br>लेबलिङ्ग | फिनिसिङ्ग | आइरनिङ्ग | प्याकिङ्ग |  |
|-----|---------|-------------|-----|------------------------------------|------------------------|-----------|----------|-----------|--|

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू  | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण  |
|---------|---------------|---|--|--|
| १.      | टप्स          | १.१ परिचय/महत्व<br><br>१.२ नाप<br><br>१.३ डिजाइनिङ्ग<br><br>१.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग<br><br>१.५ स्टिचिङ्ग | १.१.१ टप्स सम्बन्धी परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान<br><br>१.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम<br><br>१.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम<br><br>१.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम<br><br>१.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम | १. प्रकार<br>२. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने<br><br>१. शरीरको बनावट अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने<br><br>१. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने<br><br>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने<br><br>१. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने<br>२. कपडा अनुसार आवश्यक ठाउँमा ओभरलक गर्ने<br>३. पेष्टिङ्ग, पाइपिङ्गको खोरी, वक्रम, इलाष्टिक, लेस र सो वटम आदि प्रयोग गरेर सिलाउने |

|  |                        |  |   |
|--|------------------------|--|---|
|  | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम    | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने |
|  | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने                             |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य   | कार्य तथा उपकार्यहरू   | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|-----------------|--|--|---|
| २.      | चुरीदार सुरुवाल | <p>१.१ परिचय/महत्व</p> <p>१.२ नाप</p> <p>१.३ डिजाइनिङ्ग</p> <p>१.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग</p> <p>१.५ स्टिचिङ्ग</p> <p>१.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग</p> | <p>१.१.१ चुरीदार सुरुवालको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>१.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम</p> <p>१.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम</p> <p>१.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम</p> <p>१.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम</p> | <p>१. प्रकार</p> <p>२. महत्व</p> <p>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने</p> <p>१. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने</p> <p>१. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने</p> <p>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने</p> <p>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने</p> <p>१. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने</p> <p>२. पेष्टिङ्ग, पाइपिङ्गको डोरी, वक्रम, इलाष्टिक, लेस, हुक आदि प्रयोग गरेर सिलाउने</p> <p>१. अनावश्यक धागो हटाउने</p> <p>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने</p> |



|  |               |  |   |
|--|---------------|--|---|
|  | १.७ प्याकिङ्ग | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पढ्नुपर्ने |
|--|---------------|--|---|

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य     | कार्य तथा उपकार्यहरू   | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण  |
|---------|-------------------|--|--|--|
| ३.      | फेर राउण्ड कुर्ता | <p>१.१ परिचय/महत्व</p> <p>१.२ नाप</p> <p>१.३ डिजाइनिङ्ग</p> <p>१.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग</p> <p>१.५ स्टिचिङ्ग</p> <p>१.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग</p> | <p>१.१.१ फेर राउण्ड कुर्ताको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>१.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम</p> <p>१.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम</p> <p>१.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम</p> <p>१.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम</p> | <p>१. प्रकार</p> <p>२. महत्व</p> <p>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने</p> <p>१. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने</p> <p>१. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने</p> <p>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने</p> <p>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने</p> <p>१. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने</p> <p>२. पेष्टिङ्ग, पाइपिङ्गको डोरी, लेस, हुक, भुम्का, सो बटम आदि प्रयोग गरेर सिलाउने</p> <p>१. अनावश्यक धागो हटाउने</p> <p>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने</p> |

|  |               |  |   |
|--|---------------|--|---|
|  | १.७ प्याकिङ्ग | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पढ्नुपर्ने |
|--|---------------|--|---|

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य  | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|----------------|----------------------|--|---|
| ४.      | डिजाइनर ब्लाउज | १.१ परिचय/महत्व      | १.१.१ डिजाइनर ब्लाउजको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान          | १. साधारण ब्लाउज भन्दा भिन्दै किसिमको हुनाले गला, नेक र बाहुलाको डिजाइनहरू राखी जस्तै: पाइपिङ्ग, पट्टि, भुम्का, कप आदि राखी इम्ब्राइडरी गरी विभिन्न प्रकारका डिजाइनमा तयार पार्ने |
|         |                | १.२ नाप              | १.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम        | २. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने<br>१. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने   |
|         |                | १.३ डिजाइनिङ्ग       | १.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम | १. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने   |
|         |                | १.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग   | १.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम        | १. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने   |
|         |                | १.५ स्टिचिङ्ग        | १.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम             | १. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने<br>२. पेष्टिङ्ग, पाइपिङ्गको डोरी, लेस, हुक, भुम्का, सो बटम आदि प्रयोग गरेर सिलाउने  |

|  |                        |  |   |
|--|------------------------|--|---|
|  | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम    | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने |
|  | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने                             |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू   | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|---------------|------------------------|--|---|
| ५.      | लेडिज गाउन    | १.१ परिचय/महत्व        | १.१.१ लेडिज गाउनको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान              | १. प्रकार<br>२. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने   |
|         |               | १.२ नाप                | १.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम        | १. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने                         |
|         |               | १.३ डिजाइनिङ्ग         | १.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम | १. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने   |
|         |               | १.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग     | १.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम        | १. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने   |
|         |               | १.५ स्टिचिङ्ग          | १.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम             | १. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने<br>२. लेस, हुक, टिप बटम, सो बटम आदि प्रयोग गरेर सिलाउने |
|         |               | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम              | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने                                   |
|         |               | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम           | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने   |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू  | उद्देश्य  | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|---------------|---|---|---|
| ६.      | वानपिस ड्रेस  | <p>१.१ परिचय/महत्व</p> <p>१.२ नाप</p> <p>१.३ डिजाइनिङ्ग</p> <p>१.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग</p> <p>१.५ स्टिचिङ्ग</p> <p>१.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग</p> <p>१.७ प्याकिङ्ग</p> | <p>१.१.१ वानपिस ड्रेसको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>१.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम</p> <p>१.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम</p> <p>१.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम</p> <p>१.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम</p> | <p>१. प्रकार</p> <p>२. महत्व</p> <p>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने</p> <p>१. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने</p> <p>१. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने</p> <p>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने</p> <p>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने</p> <p>१. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने</p> <p>२. लेस, हुक, जिपर, पेपर पेष्टिङ्ग, पाइपिङ्ग डोरी, टिप बटम, सो बटम आदि प्रयोग गरेर सिलाउने</p> <p>१. अनावश्यक धागो हटाउने</p> <p>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने</p> <p>१. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने</p> |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू   | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण  |
|---------|---------------|------------------------|--|--|
| ७.      | लेडिज पाइन्ट  | १.१ परिचय/महत्व        | १.१.१ लेडिज पाइन्टको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान            | १. प्रकार<br>२. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने  |
|         |               | १.२ नाप                | १.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम        | १. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने  |
|         |               | १.३ डिजाइनिङ्ग         | १.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम | १. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने  |
|         |               | १.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग     | १.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम        | १. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने  |
|         |               | १.५ स्टिचिङ्ग          | १.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम             | १. आवश्यक ठाउँमा ओभरलक गर्ने<br>२. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने<br>३. पाइन्ट हुक, जिपर, पाइन्ट पेष्टिङ्ग, टाँक आदि प्रयोग गरेर सिलाउने |
|         |               | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम              | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने  |
|         |               | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम           | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने  |



| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू  | उद्देश्य  | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|---------------|---|---|---|
| ८.      | स्कूल फ्रक    | <p>१.१ परिचय/महत्व</p> <p>१.२ नाप</p> <p>१.३ डिजाइनिङ्ग</p> <p>१.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग</p> <p>१.५ स्टिचिङ्ग</p> <p>१.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग</p> <p>१.७ प्याकिङ्ग</p> | <p>१.१.१ स्कूल फ्रकको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>१.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम</p> <p>१.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम</p> <p>१.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम</p> <p>१.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम</p> <p>१.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम</p> | <p>१. प्रकार</p> <p>२. महत्व</p> <p>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने</p> <p>१. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने</p> <p>१. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने</p> <p>१. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने</p> <p>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्ने</p> <p>१. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाई आवश्यक ठाउँमा ओभरलक गर्ने</p> <p>२. पाइन्ट हुक, जिपर, पाइन्ट पेष्टिङ्ग आदि प्रयोग गरेर सिलाउने</p> <p>१. अनावश्यक धागो हटाउने</p> <p>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने</p> <p>१. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने</p> |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण  |
|---------|---------------|----------------------|--|--|
| ९.      | ओपन सर्ट      | ९.१ परिचय/महत्व      | ९.१.१ ओपन सर्टको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान                | १. प्रकार<br>२. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने  |
|         |               | ९.२ नाप              | ९.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम        | १. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने  |
|         |               | ९.३ डिजाइनिङ्ग       | ९.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम | १. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने  |
|         |               | ९.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग   | ९.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम        | १. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार अगाडी पाटा, पछाडी पाटा, बाहुला, ब्याक कफ, कफ कलर, पकेट आदि क्रमवद्ध तरिकाले मिलाएर कटिङ्ग गर्ने   |
|         |               | ९.५ स्टिचिङ्ग        | ९.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम             | १. डिजाइन अनुसार क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाई आवश्यक ठाउँमा ओभरलक गर्ने<br>२. बटम (सो बटम, पानी बटम), बक्रम, कफ पेष्टिङ्ग, कलर पेष्टिङ्ग आदि प्रयोग गरेर सिलाउने<br>३. नाप अनुसार टाँक घर बुनी टाँक लगाउने |

|  |                        |  |   |
|--|------------------------|--|---|
|  | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम    | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने |
|  | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने                             |

| क्र.सं. | काम र कर्तव्य | कार्य तथा उपकार्यहरू | उद्देश्य   | संक्षिप्त विवरण   |
|---------|---------------|----------------------|--|---|
| १०.     | इष्टकोट       | १.१ परिचय/महत्व      | १.१.१ इष्टकोटको परिचय र महत्व सम्बन्धी ज्ञान                 | १. प्रकार<br>२. महत्व<br>३. सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने   |
|         |               | १.२ नाप              | १.२.१ ग्राहकको अर्डर अनुसार सही तरिकाले नाप लिन सक्षम        | १. शरीरको बनावट तथा ग्राहकको इच्छा अनुसार सही तरिकाले लम्बाई चौडाई र गोलाईको नाप लिने   |
|         |               | १.३ डिजाइनिङ्ग       | १.३.१ सही तरिकाले ग्राहकको अर्डर अनुसार डिजाइन निकाल्न सक्षम | १. ग्राहकको इच्छा अनुसारको डिजाइन पक्का गर्ने   |
|         |               | १.४ ड्राफ्ट/कटिङ्ग   | १.४.१ ग्राहकको नाप अनुसार ड्राफ्ट र कटिङ्ग गर्न सक्षम        | १. नाप अनुसार ड्राफ्ट गर्ने<br>२. ड्राफ्ट अनुसार कटिङ्ग गर्दा अगाडिको पाटा बाक्लो र पछाडी पाटामा चेरी कपडाको प्रयोग गर्ने   |
|         |               | १.५ स्टिचिङ्ग        | १.५.१ डिजाइन अनुसार विभिन्न तरिकाले सिलाउन सक्षम             | १. डिजाइन अनुसार आवश्यक ठाउँमा पकेट राखी क्रमवद्ध तरिकाले टाँका मिलाई सिलाउने<br>२. बटम, बकल, बक्रम आदि प्रयोग गरेर तयार पार्ने<br>३. नाप अनुसार टाँक घर बुनी टाँक लगाउने |

|  |                        |  |   |
|--|------------------------|--|---|
|  | १.६ फिनिसिङ्ग/आइरनिङ्ग | १.६.१ तयार भैसकेको कपडालाई फिनिसिङ्ग गर्न सक्षम    | १. अनावश्यक धागो हटाउने<br>२. कपडाको प्रकृति हेरी तापक्रम मिलाएर आइरन गर्ने |
|  | १.७ प्याकिङ्ग          | १.७.१ फिनिसिङ्ग गरिसकेको लुगा प्याकिङ्ग गर्न सक्षम | १. प्याकिङ्ग गर्नु अगाडी सही तरिकाले पट्ट्याउने                             |

## Entrepreneurship Development

| S.N. | Topic  | Hours | Activity   |
|------|--|-------|--|
| A    | Self Assessment                                  | 1:30  | Think about yourself/Brainstorming<br>Writing essay about past and present activities.<br>Information about SWOT.<br>म्भकअचषदप्लन बदयगत कइत नष्वप्लन<br>यधल भहकउभि<br>Making future plan according to SWOT |
| B    | Employment, Self Employment                      | 1:30  | Discussion<br>Introduction about business<br>Difference between employment & self-employment.<br>Important & steps of business.  |
| C    | Risk Taking Exercises                            | 1:30  | Game playing<br>Discussion<br>Introduction about risk<br>Types of risk<br>Suggestion what type of risk should be taken in business   |
| D    | Creativity & Goal Setting                        | 1:30  | Brainstorming<br>What is creativity?<br>What are the barriers of creativity<br>The way to overcome the barriers  |
| E    | Business Opportunities and Selection of Business | 4:30  | What are business opportunities?<br>What are the major factors that involved to see opportunities.<br>Major criteria to select business.<br>Business Plan  |
| F    | Entrepreneurship Development                     | 1:30  | Brainstorming<br>Discussion about entrepreneurship<br>Major Characters of good entrepreneurship  |
| G    | Market & Marketing Strategy                      | 1:30  | Brainstorming<br>What is market?<br>What is marketing?<br>How to plan marketing strategy?  |
| H    | Management (Capital production & Sales)          | 1:30  | Discussion about management.<br>Credit management & its related institutions<br>Production and sales management  |
|      | Total Hrs.                                       | 15:00 |  |

## आवश्यक सामान, मेसिन, औजार तथा उपकरणहरूको विवरण

प्रशिक्षार्थी संख्या – २०

| क्र.सं. | विवरण                              | साइज                 | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|------------------------------------|----------------------|--------|-------|--------|
| १.      | सिलाई मेसिन                        |                      | २०     | थान   |        |
| २.      | टेलरिङ्ग टेप                       |                      | २०     | थान   |        |
| ३.      | कैची                               |                      | २०     | थान   |        |
| ४.      | विज्ञान कापी                       |                      | २०     | थान   |        |
| ५.      | ठूलो आइरन                          |                      | ५      | थान   |        |
| ६.      | मझौला आइरन                         |                      | ५      | थान   |        |
| ७.      | आइरन बोर्ड                         |                      | १०     | थान   |        |
| ८.      | आइरनको बाक्लो कपडा<br>(जिनको कपडा) |                      | २०     | मिटर  |        |
| ९.      | भेनिस्ता                           | ३०"×४०"              | १०     | थान   |        |
| १०.     | आइरन गर्न कचौरा                    |                      | १०     | थान   |        |
| ११.     | ब्रस                               |                      | १      | थान   |        |
| १२.     | आइरन गर्न मुडा गडी                 |                      | १०     | थान   |        |
| १३.     | १/४ र १/६ स्केल                    |                      | २०     | थान   |        |
| १४.     | सेप स्केल                          |                      | १०     | थान   |        |
| १५.     | मेसिनको सियो                       |                      | ६      | पाकेट |        |
| १६.     | हाते सियो                          |                      | ६      | पाकेट |        |
| १७.     | मेसिनको तेल                        |                      | १      | लिटर  |        |
| १८.     | सिसा कलम                           |                      | ४०     | थान   |        |
| १९.     | इरेजर                              |                      | ४०     | थान   |        |
| २०.     | पेन्सिल कटर                        |                      | ४०     | थान   |        |
| २१.     | फुलिस्केप                          |                      | १      | रिम   |        |
| २२.     | सेतो बोर्ड                         |                      | १      | थान   |        |
| २३.     | मार्कर पेन (मेट्न हुने)            | कालो, निलो र<br>रातो | ९      | थान   |        |
| २४.     | डस्टर                              |                      | १      | थान   |        |
| २५.     | १२" को स्केल                       |                      | २०     | थान   |        |
| २६.     | ब्राउन पेपर                        |                      |        |       |        |
| २७.     | बबिन केस                           |                      | २०     | थान   |        |
| २८.     | बबिन                               |                      | ६०     | थान   |        |
| २९.     | टेलरिङ्ग चक                        |                      | ७      | पाकेट |        |
| ३०.     | स्ववायर स्केल                      |                      | १०     | थान   |        |
| ३१.     | कटिङ्ग टेबल                        |                      | ३      | थान   |        |
| ३२.     | ऐना                                |                      | १      | थान   |        |
| ३३.     | घडी                                |                      | १      | थान   |        |
| ३४.     | सलाई रेन्चु                        |                      | १      | थान   |        |
| ३५.     | पेन्चिस                            |                      | १      | थान   |        |
| ३६.     | ठूलो पेंचकस                        |                      | १      | थान   |        |
| ३७.     | सानो पेंचकस                        |                      | १      | थान   |        |

| क्र.सं. | विवरण              | साइज | परीमाण | इकाई    | कैफियत |
|---------|--------------------|------|--------|---------|--------|
| ३८.     | सानो ह्याम्मर      |      | १      | थान     |        |
| ३९.     | ओभरलक मेसिन        |      | १      | थान     |        |
| ४०.     | ओभरलक धागो         |      | ६      | रोल     |        |
| ४१.     | ओपनर (सिलाई उधाने) |      | २०     | थान     |        |
| ४२.     | आलपिन              |      | १      | प्याकेट |        |
| ४३.     | स्टेवलर            |      | २      | थान     |        |
| ४४.     | स्टेवलर पिन        |      | १      | प्याकेट |        |
| ४५.     | सेलो टेप           |      | २      | रोल     |        |

### टप्स

| क्र.सं. | विवरण             | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई | कैफियत |
|---------|-------------------|------|--------------------------------------|--------|------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा       |      | $2\frac{1}{2} \times 20$             | ५०     | मिटर |        |
| २.      | पाइपिङ्ग कपडा     |      | $0.25 \times 20$                     | ५      | मिटर |        |
| ३.      | पेपर पेष्टिङ्ग    |      | $0.25 \times 20$                     | ५      | मिटर |        |
| ४.      | रंग अनुसारको धागो |      | $1 \times 20$                        | २०     | बटा  |        |
| ५.      | बक्रम             |      |                                      | २      | मिटर |        |

### चुरीदार सुरुवाल

| क्र.सं. | विवरण          | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई | कैफियत |
|---------|----------------|------|--------------------------------------|--------|------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा    |      | $2 \times 20$                        | ४०     | मिटर |        |
| २.      | रंग मिलाई धागो |      | $2 \times 20$                        | २०     | बटा  |        |
| ३.      | १" को इलास्टिक |      |                                      | १      | रोल  |        |

### फेर राउण्ड कुर्ता

| क्र.सं. | विवरण             | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|-------------------|------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा       |      | $2\frac{1}{2} \times 20$             | ५०     | मिटर  |        |
| २.      | पाइपिङ्ग कपडा     |      | $0.25 \times 20$                     | ५      | मिटर  |        |
| ३.      | पेपर पेष्टिङ्ग    |      | $0.25 \times 20$                     | ५      | मिटर  |        |
| ४.      | रंग अनुसारको धागो |      | $1 \times 20$                        | २०     | बटा   |        |
| ५.      | बक्रम             |      |                                      | २      | मिटर  |        |
| ६.      | डोरी, लेस         |      |                                      | १/१    | पाकेट |        |
| ७.      | भुम्का            |      |                                      | २०     | जोर   |        |



### डिजाइनर ब्लाउज

| क्र.सं. | विवरण                       | साइज              | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|-----------------------------|-------------------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ३६" को कपडा                 |                   | १.२५×२०                              | २५     | मिटर  |        |
| २.      | रंग मिलाई धागो              |                   | १×२०                                 | २०     | वटा   |        |
| ३.      | पाइपिङ्गको लागि<br>डोरी     |                   | ३×२०                                 | ६०     | मिटर  |        |
| ४.      | पाइपिङ्गमा राख्ने<br>भुम्का |                   | २×२०                                 | ४०     | वटा   |        |
| ५.      | आइहुक                       |                   | १०×२०                                | २००    | वटा   |        |
| ६.      | टिपटिपे बटम                 |                   | ५×२०                                 | १००    | सेट   |        |
| ७.      | कप                          |                   |                                      | २०     | जोर   |        |
| ८.      | लेस                         | विभिन्न<br>डिजाइन |                                      | २      | पाकेट |        |

### लेडिज गाउन

| क्र.सं. | विवरण          | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|----------------|------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा    |      | ३ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> ×२०    | ७०     | मिटर  |        |
| २.      | लेस            |      |                                      | २      | पाकेट |        |
| ३.      | टिपटिपे बटम    |      |                                      | ३      | पत्ता |        |
| ४.      | रंग मिलाई धागो |      | १×२०                                 | २०     | वटा   |        |

### वानपिस ड्रेस

| क्र.सं. | विवरण          | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|----------------|------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा    |      | २ <sup>१</sup> / <sub>२</sub> ×२०    | ५०     | मिटर  |        |
| २.      | प्लेन कपडा     |      | ०.२५×२०                              | ५      | मिटर  |        |
| ३.      | डिजाइनदार लेस  |      |                                      | २      | पाकेट |        |
| ४.      | पेपर पेष्टिङ्ग |      | ०.२५×२०                              | ५      | मिटर  |        |
| ५.      | जिपर           |      | १×२०                                 | २०     | वटा   |        |
| ४.      | रंग मिलाई धागो |      | १×२०                                 | २०     | वटा   |        |

## लेडिज पाइन्ट

| क्र.सं. | विवरण                  | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|------------------------|------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ६०" को कपडा            |      | १.१५×२०                              | २३     | मिटर  |        |
| २.      | पकेट कपडा              |      | ०.५×२०                               | १०     | मिटर  |        |
| ३.      | टेरिकटन                |      |                                      |        |       |        |
| ४.      | जिपर                   |      |                                      | २०     | थान   |        |
| ५.      | कपडासंग मिल्ले<br>धागो |      |                                      | २०     | थान   |        |
| ६.      | पाइन्ट बेल्ट बक्रम     |      |                                      | २.४    | मिटर  |        |
| ६.      | पाइन्ट हुक/टाँक        |      | २०                                   | १/१    | पाकेट |        |

## स्कूल फ्रक

| क्र.सं. | विवरण             | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई  | कैफियत |
|---------|-------------------|------|--------------------------------------|--------|-------|--------|
| १.      | ६०" को कपडा       |      | १×२०                                 | २०     | मिटर  |        |
| २.      | बक्रम             |      | ०.१×२०                               | २      | मिटर  |        |
| ३.      | आइ हुक            |      |                                      | २      | पाकेट |        |
| ४.      | पाइन्ट हुक        |      |                                      | २      | पाकेट |        |
| ५.      | रंग अनुसारको धागो |      |                                      | २०     | थान   |        |

## ओपन सर्ट

| क्र.सं. | विवरण          | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई | कैफियत |
|---------|----------------|------|--------------------------------------|--------|------|--------|
| १.      | ४५" को कपडा    |      | २×२०                                 | ४०     | मिटर |        |
| २.      | कलर बक्रम      |      |                                      | २      | मिटर |        |
|         | कफ बक्रम       |      |                                      | १      | मिटर |        |
| ३.      | रंग मिलाई धागो |      | २×२०                                 | ४०     | बटा  |        |
| ४.      | टाँक           |      | १०×२०                                | २००    | थान  |        |
| ५.      | लेबल           |      |                                      | २०     | थान  |        |

## ईष्टकोट

| क्र.सं. | विवरण                          | साइज | प्रति इकाई<br>आवश्यक परिमाण<br>× जना | परीमाण | इकाई | कैफियत |
|---------|--------------------------------|------|--------------------------------------|--------|------|--------|
| १.      | ६०" को कपडा                    |      | ०.७×२०                               | १४     | मिटर |        |
| २.      | चेरी कपडा                      |      | १.१०×२०                              | २२     | मिटर |        |
| ३.      | बकल (पछ्याडी<br>बेल्टमा राख्न) |      |                                      | २०     | थान  |        |
| ४.      | टाँक                           |      | ५×२०                                 | १००    | थान  |        |

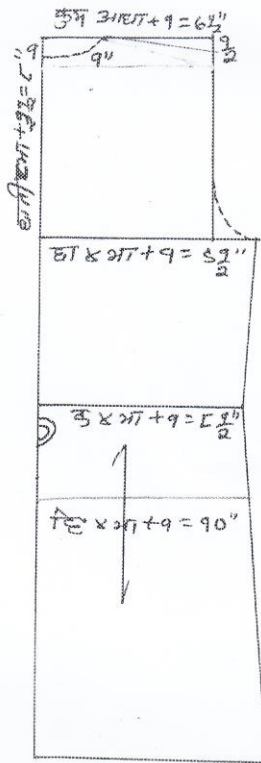
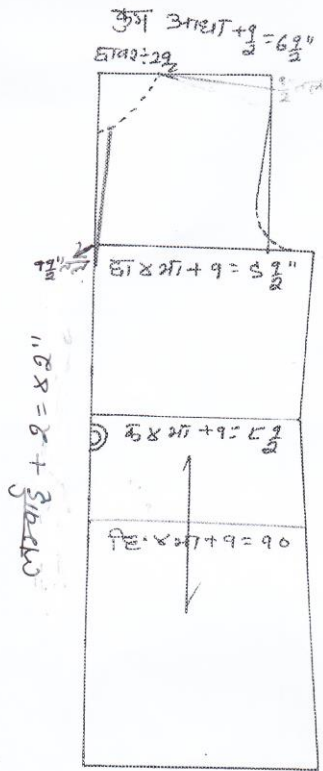
तयारी टप्स



१०  
५०

रत्न

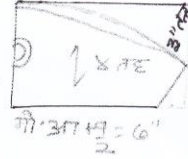
७



लाप

लम्बाई = ४०"  
 धातु धारा = ३४"  
 कुंभ = १४"  
 कम्पार लम्बाई = १४"  
 कम्पार धारा = ३०"  
 धिप धारा = ३६"  
 धिप लम्बाई = ११"  
 बाहुला लम्बाई = ४"  
 बाहुला मोहरा = १३"  
 जाला = १४"

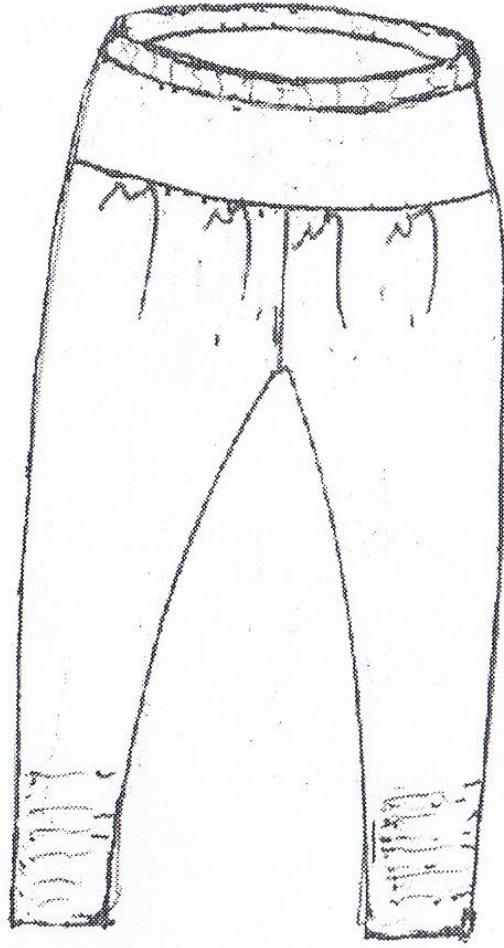
धातु धारा = ३४"



जाला आधा = ६"



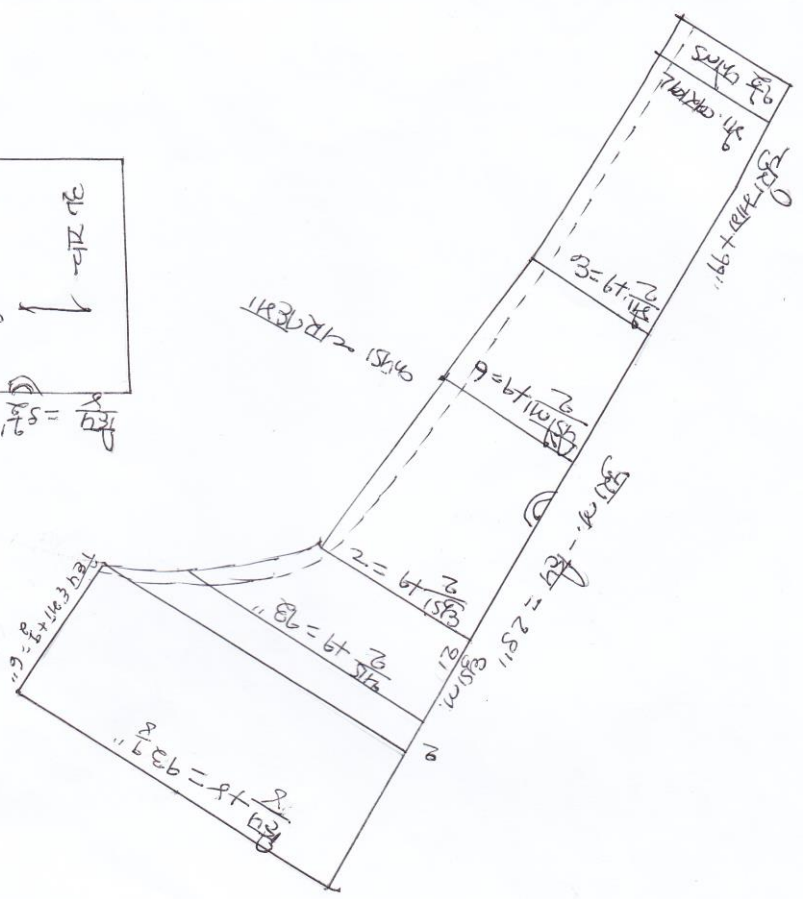
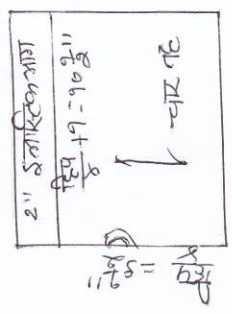
तयारी चुरीदार



१. २३००

चुरीदार गुहावाला

- माप  
 कुल लम्बाई = ३६"  
 हिप चौरा = ३८"  
 चौरा = २४"  
 चुरी लम्बाई = ३१"  
 चुरी चौरा = १४"  
 पिडीला = १२"  
 ग्रीहण = १०"

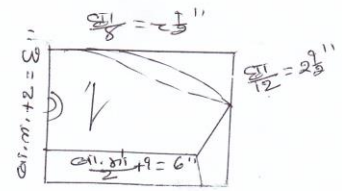
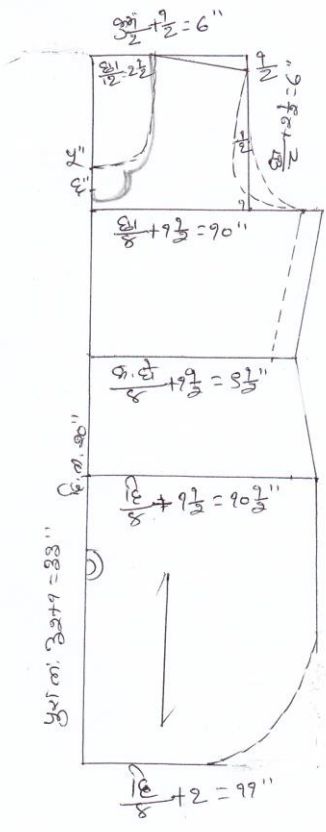


१  
६ स्केच

# फैराउस कुर्ती

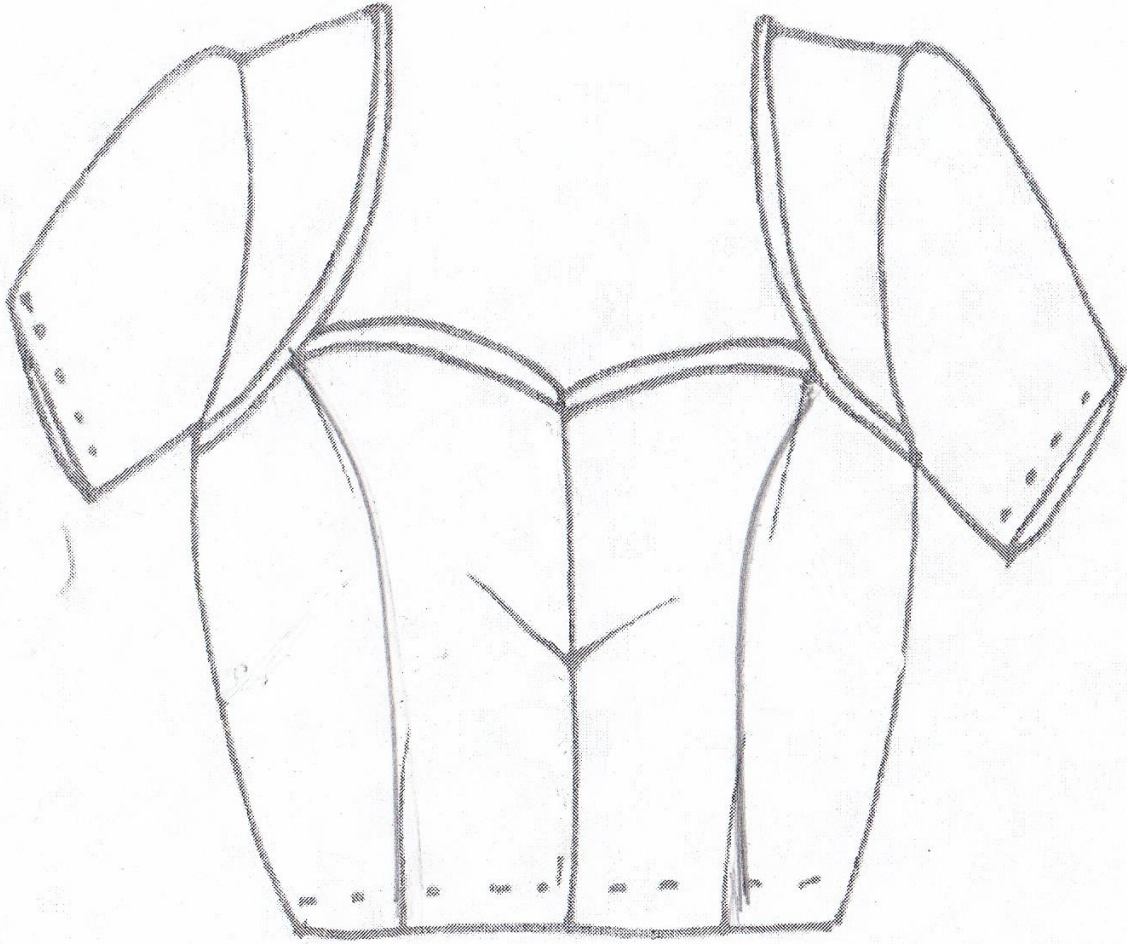
नाप

- पुरा लम्बाई = ३३
- घाती = ३४"
- कुंभ = १३
- कम्मर लम्बाई = १४"
- कम्मर घेरा = ३२"
- वाहना लम्बाई = ४"
- वाहना मोहना = १२"
- हिप लम्बाई = २०
- हिप घेरा = ३६"
- आडा मला = ६
- पट्टा मला = ६"





डिजाइनर ब्लाउज



१/४ स्केल

डिजाइनल क्लोथ

तोप

लम्बाई = १४"

घाटी चौड़ा = ३६"

ऊँचा = १२"

बाहुला लम्बाई = ५५"

बाहुला चौड़ा = १२"

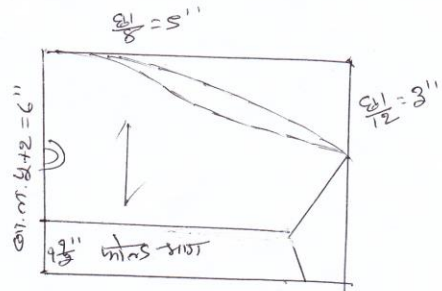
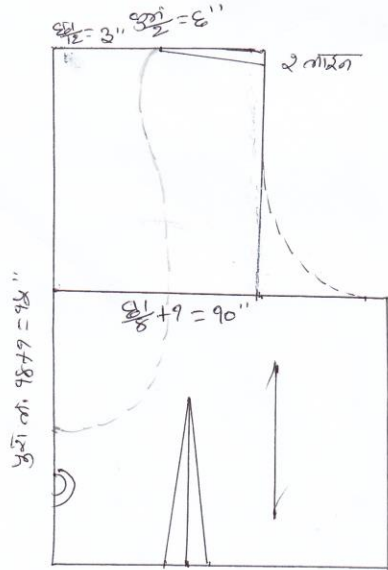
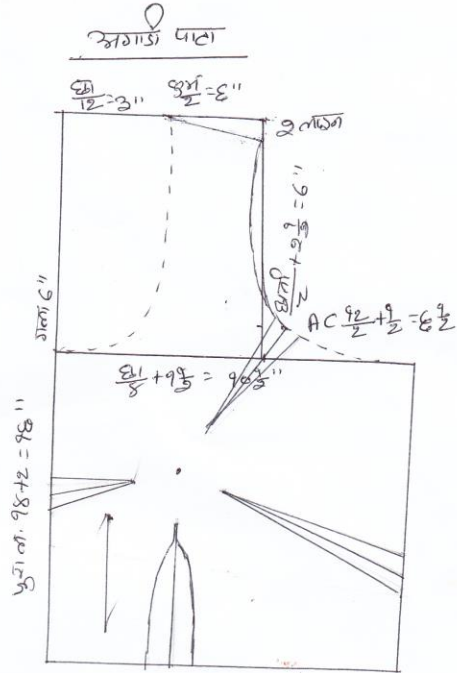
घाटी लम्बाई = १० १/२"

कमल चौड़ा = ३२"

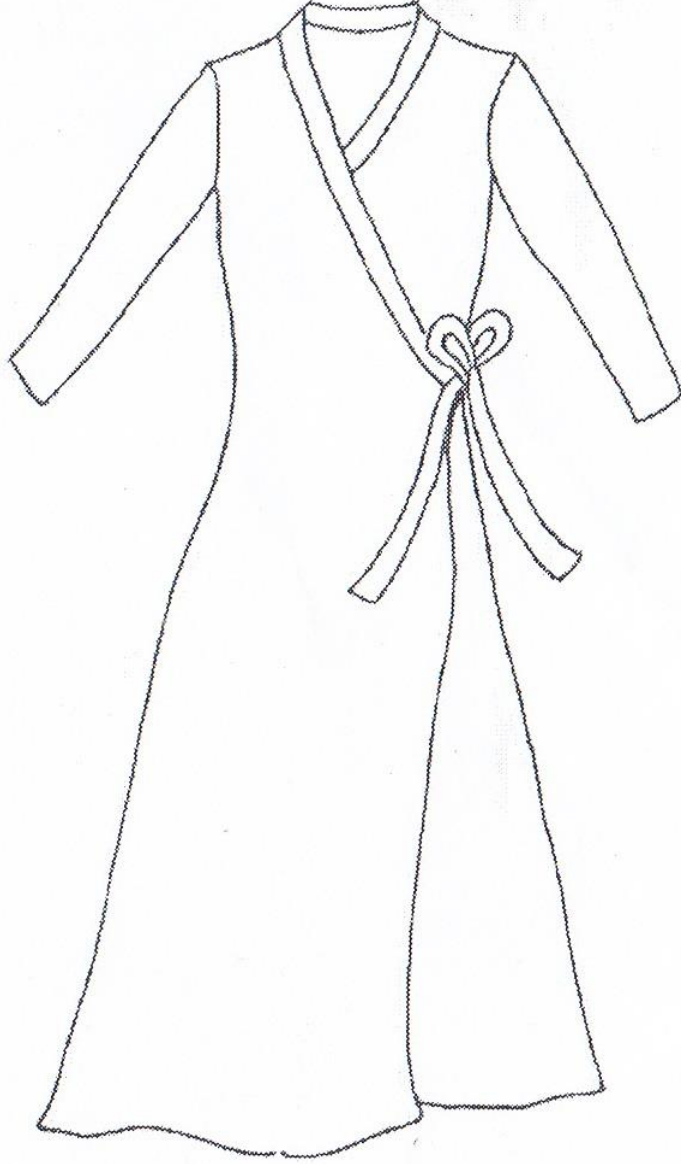
माला आगाडी = ६"

पदाडी = ११"

पक्री चौड़ा = १२"



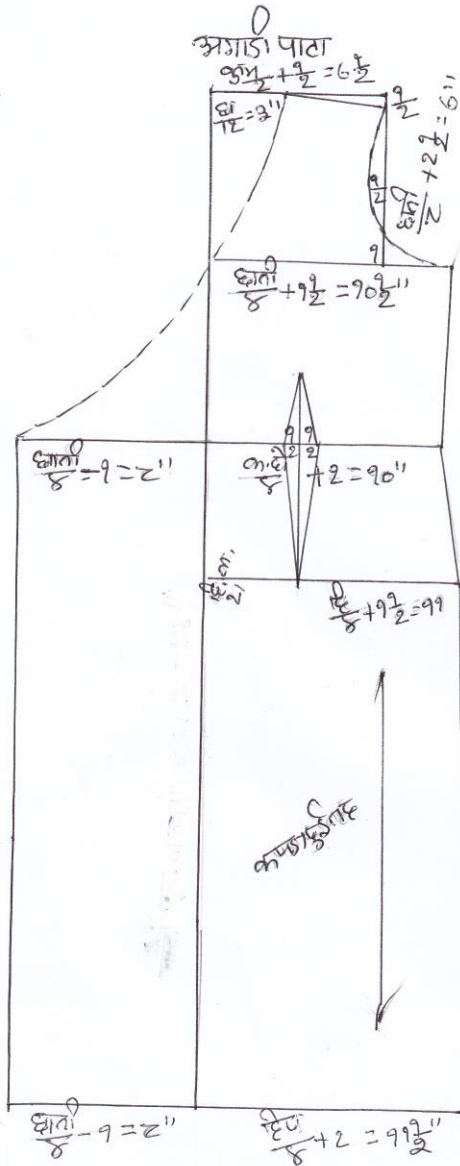
तयारी गाउन



१  
५ किलो

गाउन

नाप

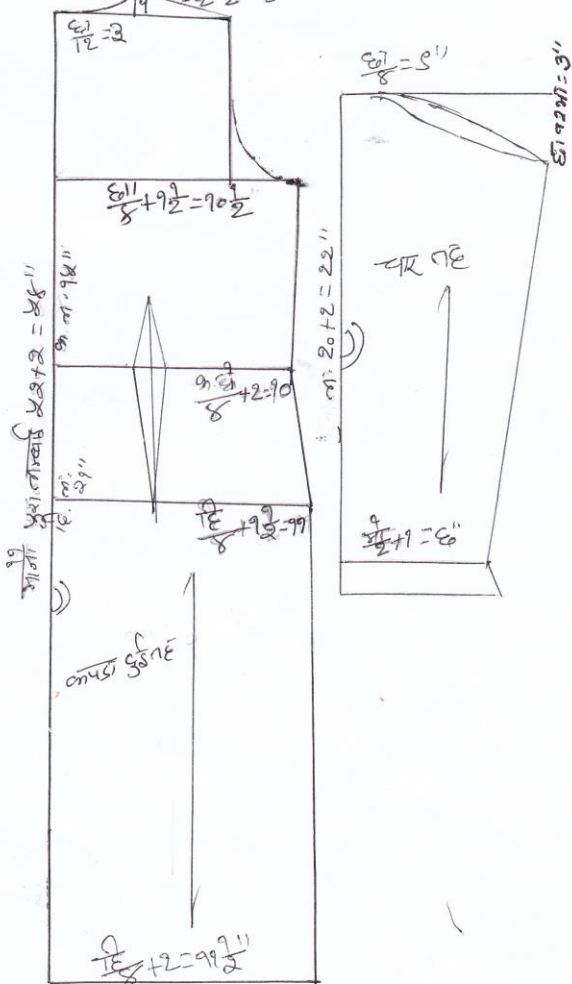


जोती कुडी ला. = ४३ + २ = ४५"

पुरा लम्बाई = ५२"

कुडी = १५"  
 छाती = ३६"  
 काठार लम्बाई = १४"  
 काठार चौडा = २२"  
 वाहुला लम्बाई = २०"  
 वाहुला चौडा = १०"  
 हिप लम्बाई = २१"  
 हिप चौडा = ३८"

पछाडी पाटा  
 $\frac{१५}{२} + \frac{१}{२} = ७\frac{१}{२}$



तयारी वानपिस

वानपिस

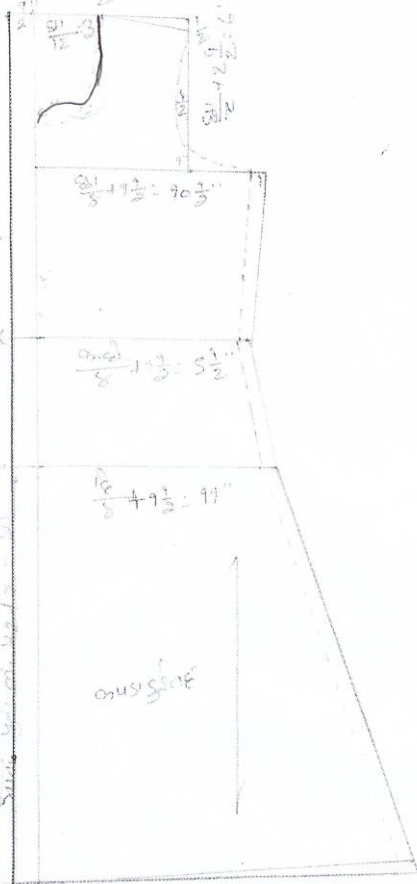


1/6 फीट

वर्गापत्र 5/8

कमल का लंबा

$$\frac{9}{2} = 4.5$$



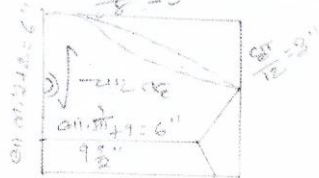
कमल का लंबा

वर्गापत्र 5/8

कमल का लंबा

$$\frac{9}{2} = 4.5$$

$$\frac{9}{2} = 4.5$$



कमल का लंबा

वर्गापत्र 5/8

वर्गापत्र 5/8

1/6 फीट

पुनः लंबाई = 40"

कुत्रा = 48"

आकार = 38"

कमल का लंबा = 45"

कमल की लंबा = 38"

आकार का लंबा = 48"

आकार का लंबा = 48"

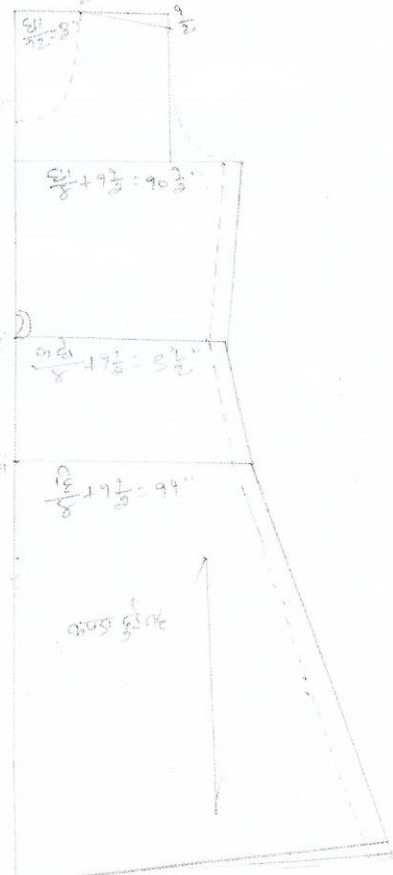
हिप लंबाई = 39"

हिप की लंबा = 38"

कुत्रा का लंबा = 6"

कुत्रा का लंबा = 6"

$$\frac{9}{2} = 4.5$$



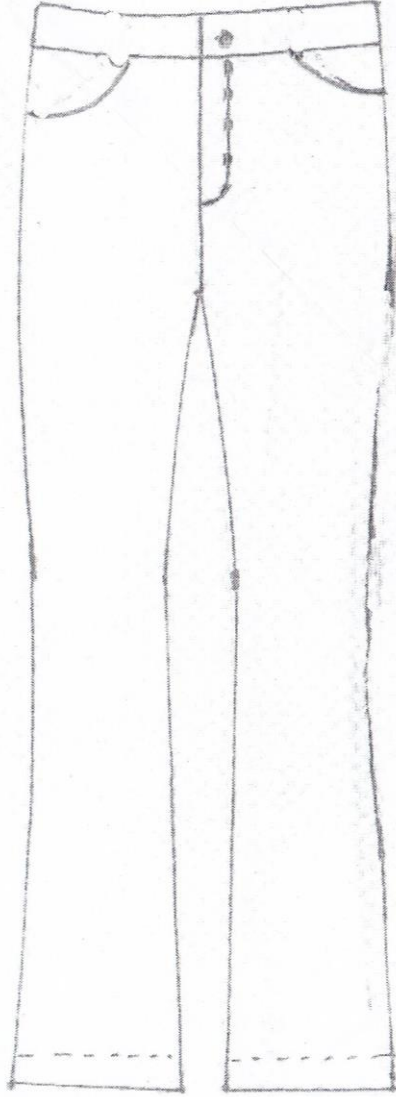
कमल का लंबा

वर्गापत्र 5/8

कमल का लंबा

$$\frac{9}{2} = 4.5$$

ਲੇਡਿਜ਼ ਪਾਇੰਟ

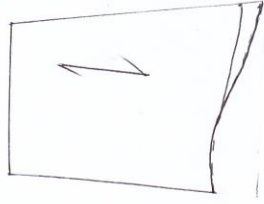
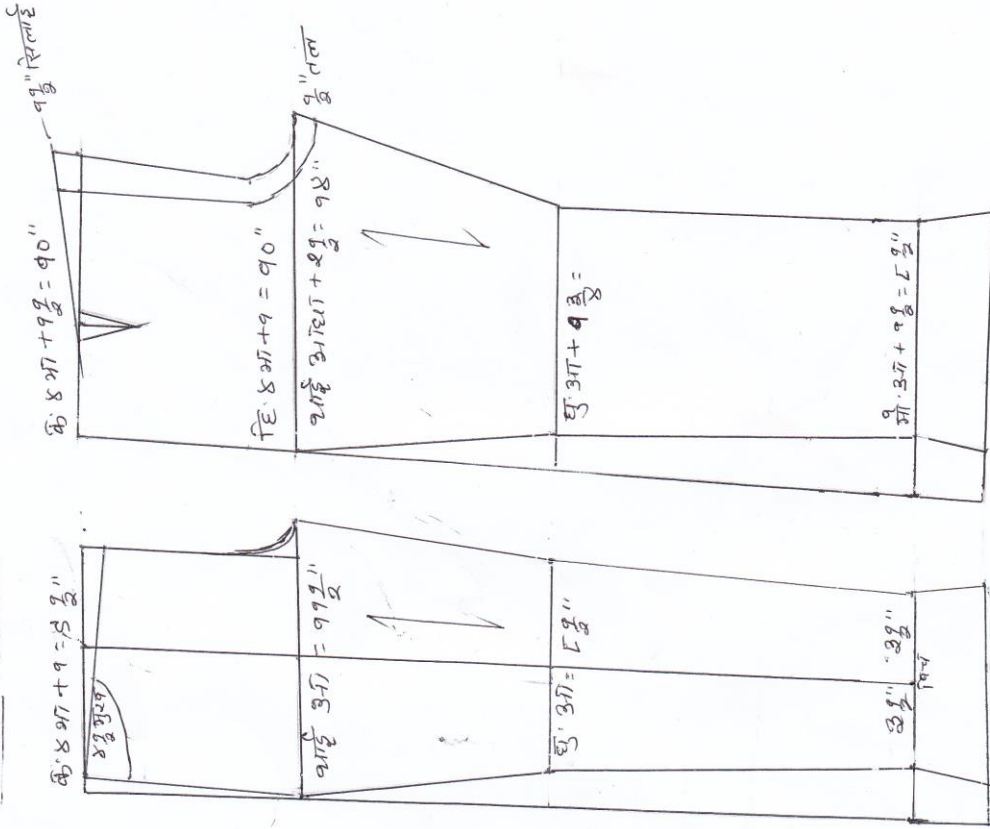


१/२ काल

लैडिज पायन्ट

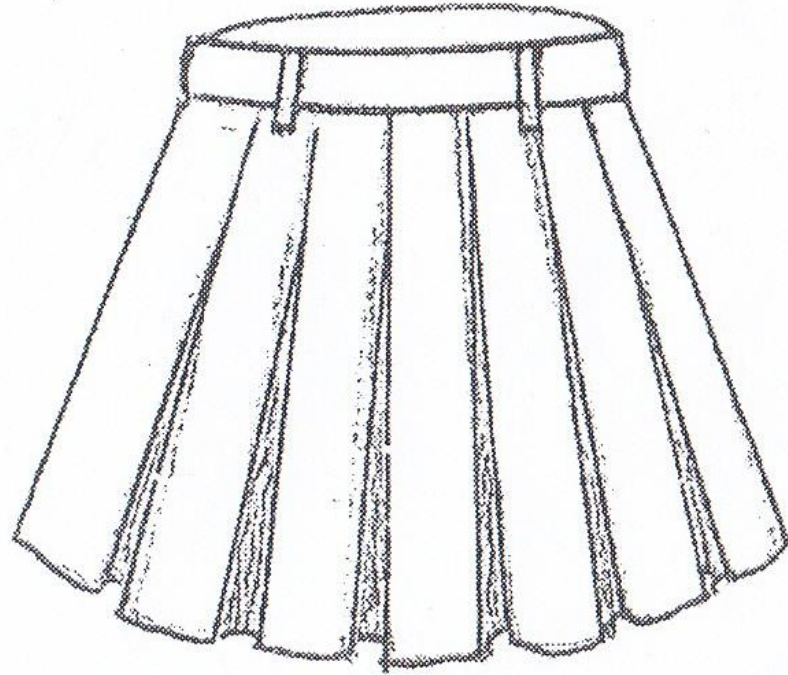
माप

- पुरा लार्कर्स ३६"
- दिप वीरा ३६"
- कमल वीरा ३४"
- चाई वीरा २३"
- मिथी लार्कर्स २६ १/२"
- हॉर्स = २४"
- घुडा लार्कर्स २१"
- घुडा वीरा १७"
- मोहरा १४"





तयारी स्कुल फ्रक



१५५५

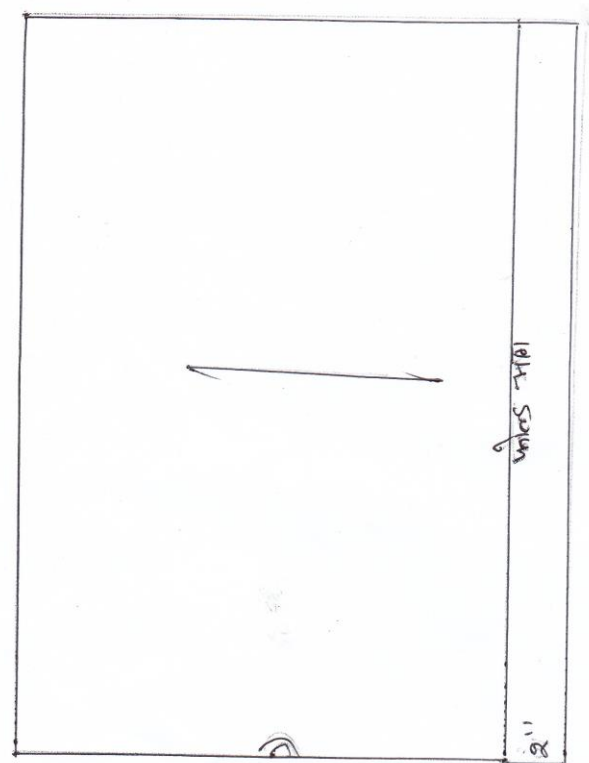
२००५

बाप

पुरा लम्बाई = १५५५

कमाल दीरा = २००५

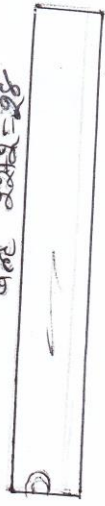
कमाल दीरा २००५ = २००५ कापस - चिप लम्बाई



१५५५ = १५५५

दीरा

दीरा लम्बाई = २००५



औपन शर्ट



१  
६० फीट ल

### औपन शर्ट

नाप

पुरा लम्बाई = २६"

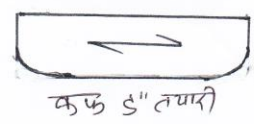
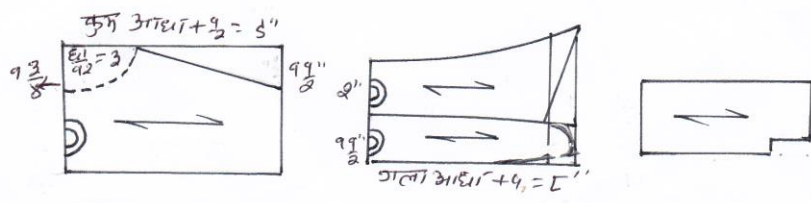
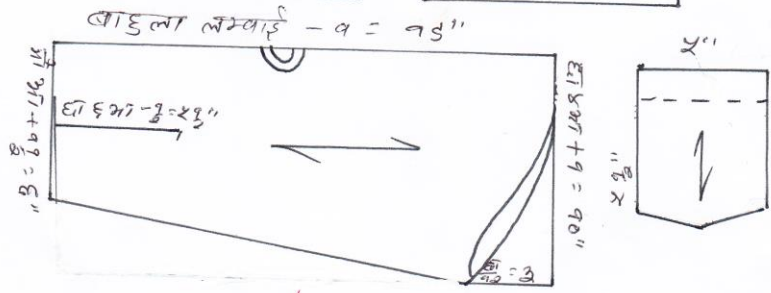
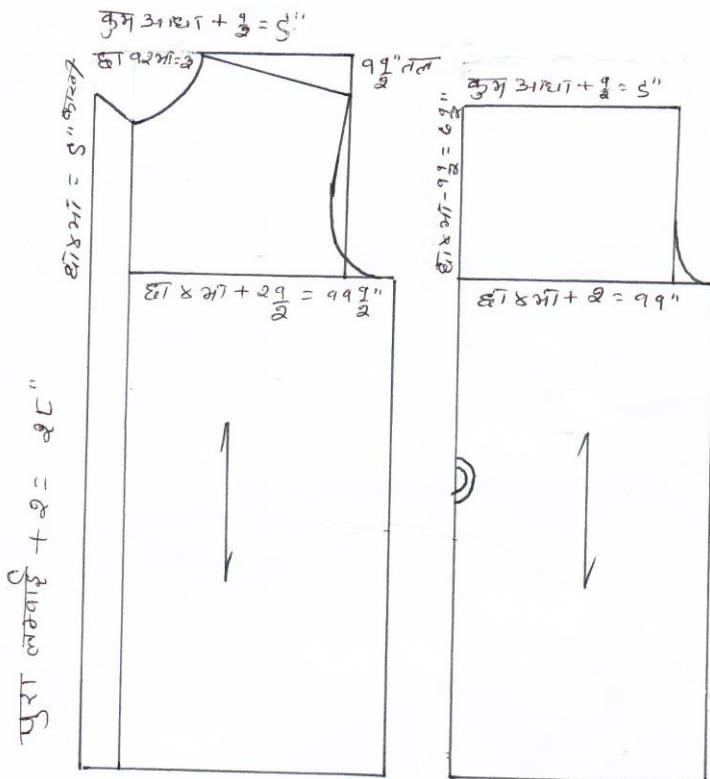
हाती घेरा = ३६"

कुम = १६"

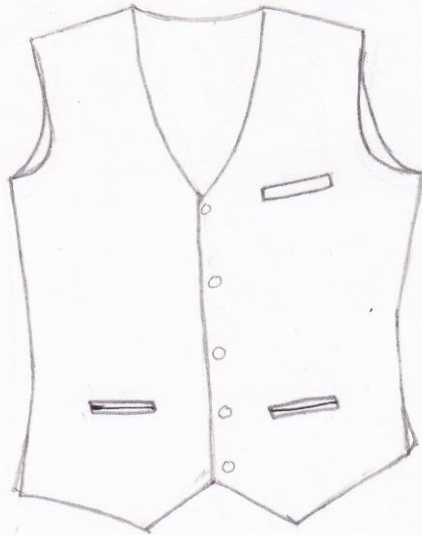
बाहुला लम्बाई = २०"

(कफ) बाहुला मोहता = ३"

गला = १४"



ईशकौट



9 रिकल

झोल कोट

जाप

पुरा लम्बाई = १९"

हानी घेरा = ३३"

कुम = १३"

कम्मर लम्बाई = १३

कम्मर घेरा = ३८"

