

जुनियर फर्निचर मेकर
(Junior Furniture Maker)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम
(बैदेशिक राजगारीका लागि)

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७७

विषय सूची

<u>विषय</u>	<u>पेज नं.</u>
परिचय :.....	3
लक्ष्य :.....	3
उद्देश्यहरु :.....	3
पाठक्रम विवरण :.....	3
पाठक्रमको विशेषता :.....	Error! Bookmark not defined.
तालीम अवधि :.....	Error! Bookmark not defined.
लक्षित समूह :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षार्थी संख्या :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षणको भाषा :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रवेश-मापदण्ड :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षकको योग्यता	4
प्रशिक्षक प्रशिक्षार्थी अनुपात:.....	4
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री	4
प्रशिक्षण विधि र सिकाइ :.....	Error! Bookmark not defined.
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन :.....	Error! Bookmark not defined.
श्रेणी विभाजन प्रणाली	5
प्रमाण-पत्र प्रदान	5
सीप परीक्षणमा व्यवस्था	5
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुभावाव	5
अनुगमन-सुभावाव :.....	5
पाठ्य संरचना	6
मोड्युल १ :पेशागत परिचय.....	7
मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	8
मोड्युल ३ : आधारभूत औजार तथा उपकरणहरुको परिचय र कार्य	18
मोड्युल ४ : जोर्नी तयारी (Joints making)	26
मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी.....	45
मोड्युल ६ : फर्निचर फिनिसिङ्ग/पोलिसिङ्ग	55
Infrastructures and Facilities.....	65
औजार उपकरण तथा सामग्रीहरु	61
आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरु	65

परिचय :

जुनियर फर्निचर मेकर व्यवसायको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम जुनियर फर्निचर मेकर कार्यसंग सम्बन्धित छ । यस पाठ्यक्रमले जुनियर फर्निचर मेकर प्राविधिकको लागि आवश्यक आधारभूत सीप र ज्ञान प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सीप सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ । प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने ज्ञान र सीपहरू समेत सिक्नेछन् ।

यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठाको प्रशिक्षणबाट र प्रयोगात्मक सीपको लागि कार्यशाला र सम्बन्धित उद्योगमा अभ्यास गर्नेछन् । यी सीपहरूमा दक्षता हासिल गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय गरी स्वरोजगार सृजना गर्न सक्नेछन् र गरिबी न्यूनीकरण गरी मुलुकको विकासमा योगदान दिनेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरू आफूसंग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

लक्ष्य :

यस पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य **वैदेशिक रोजगारको लागि उपयुक्त आधारभूत तहका** फर्निचर निर्माण (फर्निचर मेकर) गर्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरू :

यस पाठ्यक्रमको देहाय अनुसार उद्देश्यहरू रहेका छन् :

- आधारभूत औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको पहिचान छनौट एवं प्रयोग गर्न ।
- साधारण हाते औजारहरूको सम्भार तथा औजार, उपकरण मेशिन सामग्रीहरूको भण्डारण एवं संरक्षण गर्न
- फर्निचर निर्माणमा संघटकहरूको (Parts) तयारी तथा ज्वाइन्टहरूको निर्माण गर्न ।
- साधारण किसिमका फर्निचरहरू तयार गर्न ।
- फर्निचरहरू फिनिशिङ्ग सामग्री छनौट तथा प्रयोग गर्न ।
- नेपालमा रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसंग आवद्ध गर्न ।
- वैदेशिक रोजगारमा जान चाहने युवाहरूलाई उपयुक्त सीप दिलाई सोही सीप अनुसारको रोजगारमा आवद्ध गर्न ।

पाठ्यक्रम विवरण :

यो पाठ्यक्रम फर्निचर निर्माताले सम्पादन गर्नु पर्ने कार्यमा आधारित छ । यस पाठ्यक्रममा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा, आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू तथा कार्य, ज्वाइन्टहरूको तयारी (Joints Making), फर्निचर तयारी, फर्निचर फिनिशिङ्ग/पोलिशिङ्ग जस्ता मोड्यूलहरू समावेश गरिएका छन् ।

पाठ्यक्रमको विशेषता :

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रमको ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक ज्ञान सिकाइमा छुट्याइएको छ ।
- यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

तालीम अवधि :

यो तालीम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक समेत गरी १८० घण्टाको हुनेछ ।

लक्षित समूह :

- वैदेशिक रोजगारमा यस पेशामा जान इच्छुक युवाहरु ।
- यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षार्थी संख्या :

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा :

नेपाली वा अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :

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

प्रवेश-मापदण्ड :

तलका आधार पूरा गरेमा व्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउने छन् ।

- कक्षा ८ पास ।
- १८ वर्ष पूरा भएको स्वस्थ नेपाली नागरिक ।
- यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षकको योग्यता :

- सम्बन्धित विषयमा प्राविधिक एस.एल.सी. वा सीप परीक्षण तह २ उत्तीर्ण गरेको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा अनुभवी ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागी अनुपात १:१०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागी अनुपात १:२०

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री :

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरु:

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरु (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची)
- Non-Projected सामग्रीहरु (डिस्ले नमुनाहरु, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य सामग्री (टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि)
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (कम्प्युटरमा आधारित तालीम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो)

प्रशिक्षण विधि र सिकाइ :

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन :

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नु पर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नु पर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नु पर्नेछ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा एउटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनु पर्नेछ ।

श्रेणी बिभाजन प्रणाली :

- विशिष्ट श्रेणी - ८० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने ।
- प्रथम श्रेणी - ७५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने ।
- द्वितीय श्रेणी - ६५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने ।
- तृतीय श्रेणी - ६० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने ।

प्रमाण-पत्र प्रदान :

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “ जुनियर फर्निचर मेकर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणमा व्यवस्था :

यो तालीमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा संचालन गर्ने फर्निचर मेकर तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागि हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव :

१. तालीम पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गर्ने ।
२. सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठ्ययोजना बनाउने ।
३. सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने ।
४. प्रशिक्षार्थीहरू स्पष्ट नभइन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने ।
५. प्रशिक्षार्थीलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभुति सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
६. प्रशिक्षार्थीलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने ।
७. प्रशिक्षार्थीलाई सम्बन्धित सीप न्यून गलति देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
८. प्रशिक्षार्थीलाई सम्बन्धित सीप गलति नगरिकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
९. प्रशिक्षार्थीले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
१०. प्रशिक्षार्थीले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको वस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने ।

अनुगमन-सुझाव :

यस कार्यक्रमको सफलताको मूल्यांकन र भविष्यमा यो पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न आवश्यक पृष्ठपोषण संकलनको लागी यो पाठ्यक्रमले निम्नानुसारको सुझाव सिफारिस गर्दछ ।

- पहिलो अनुगमन - तालीम कार्यक्रम समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- दोश्रो अनुगमन - पहिलो अनुगमन समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- अनुगमनचक्र - दोश्रो-अनुगमन समाप्त भएको १ वर्ष पछि, प्रत्येक वर्ष, ५ वर्षसम्म ।

पाठ्य संरचना
जुनियर फर्निचर मेकर
(वैदेशिक रोजगारीका लागि)

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सैद्धान्तिक	ब्यवहारिक	जम्मा	
१	पेशागत परिचय	सै.	९		९	
२	पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	सै.+प्र.	४	१२	१६	
३	आधारभूत औजार उपकरणहरुको परिचय तथा कार्य	सै.+प्र.	४	१६	२०	
४	संरचना तयारी तथा ज्वाइन्ट तयारी (Joints Making)	सै.+प्र.	१२.५	५२.५	६५	
५	फर्निचर तयारी	सै.+प्र.	१०	४०	५०	
६	फर्निचर फिनिशिङ्ग/पोलिशिङ्ग	सै.+प्र.	५.५	१४.५	२०	
	जम्मा				१८०	

सै= सैद्धान्तिक/व्या=व्यावहारिक

विस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल १ : पेशागत परिचय

समय : ९ घण्टा (सै) = ९ घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर निर्माण पेशासँग सम्बन्धित सैद्धान्तिक ज्ञान समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- फर्निचर निर्माण व्यवसायसँग परिचित गराउन ।

बिषय बस्तु :

- फर्निचर पेशाको परिचय
- फर्निचर पेशाको महत्व
- कार्यशालाको परिचय
- काठको प्रकार
- काठका गुणहरू
- काठमा हुने खराबीहरू
- असल काठको छनौट गर्ने तरिका
- फर्निचर पेशामा प्रयोग हुने आधुनिक प्रविधिका औजार उपकरणहरूको परिचय, प्रयोग तथा महत्व
- फर्निचर फिनिशिंग तथा पोलिशिंगमा प्रयोग गरिने प्राइमर तथा पोलिशहरूको पहिचान
- पालिस तथा प्राइमरमा प्रयोग गरिने केमिकलहरू (मट्टितेल, थिनर, पुटिङ्ग, अस्टर, चक पाउडर/मैन/काठको धुलो, ग्लु आदिको पहिचान ।

मोड्यूल २ : पेशागत स्वस्थ तथा सुरक्षा

समय : ४ घण्टा (सै) + १२ घण्टा (ब्या) = १६ घण्टा

पाठ्य विवरण

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वस्थ र सुरक्षा/सावधानीका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। साथै पेशागत कार्य गर्दा हुन सक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न, प्राथमिक उपचार गर्ने, कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने, मेशिन/औजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग र सरसफाइसँग सम्बन्धीत ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ।

उद्देश्य :

- सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने।

कार्यहरू :

१. व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने।
२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने।
३. औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने।
४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
५. आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने।
६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने।
७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने।

कार्य विश्लेषण
(पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा)

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ३. व्यक्तिगत सरसफाई (Personal Hygiene) कायम राख्ने । ४. व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (Personal Protective Equipment – PPE) जस्तै: छात्राको सेफ्टी बूट, सेफ्टी गगल्स, सेफ्टी हेल्मेट, मास्क, एप्रोन, ग्लभ्स लगाएर काम गर्ने । ५. असुरक्षाका कारकहरू (जस्तै: लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, कस्सिएको पाइण्ट, लामो नङ र लामो कपालको अवस्था) बाट टाढा रहने । ६. औजार र उपकरण सफा गर्ने । ७. औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : Personal Protective Equipment (PPE)</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● PPE का उपकरणहरू प्रयोग गरी काम गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE) को पहिचान र प्रयोग । ● दुर्घटनाका कारणहरू । ● सुरक्षा र सावधानीहरू । ● कार्यस्थल, ज्याबल, र उपकरणको सरसफाई । ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE) - Safety shoes, Gloves, Safety helmet, Safety belt, Safety goggles, Mask, Apron.

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- कडा, लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज तथा प्याण्ट, लामो कपाल तथा नङ लामो नपारी काम गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं. २. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

कूल समय : ३.५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४. प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) प्रयोगमा ल्याउने । ५. सामान्य चोटपटकको प्राथमिक उपचार गर्ने । ६. सामान्य घाउ तथा काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने । ७. सामान्य घाउ तथा काटेको मलहम पट्टी गर्ने । ८. सामान्य प्रयाक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने । ९. रक्तश्रावको (Bleeding) रोक्न प्राथमिक उपचार गर्ने । १०. करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने । ११. कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने । १२. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको प्राथमिक उपचार बाकस, प्राथमिक उपचार म्यानुअल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● साधारण प्राथमिक उपचार गरेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण प्राथमिक उपचार :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचारको परिचय ● प्राथमिक उपचारको महत्व ● प्राथमिक उपचार बाकसमा रहने सामान्य औषधी र सामग्रीहरू ● प्राथमिक उपचार गर्ने विधि: <ul style="list-style-type: none"> ○ चोटपटक ○ घाउ तथा काटेको <ul style="list-style-type: none"> ○ प्रयाक्चर (Fracture) ○ रगत बगेको ○ करेन्ट लागेको ○ कृत्रिम श्वास प्रश्वास ● सुरक्षा र सावधानीहरू, कार्य सम्पादनका अभिलेख राख्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment)
- प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit)
- प्राथमिक उपचार म्यानुअल (First Aid Manual)

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- म्यानुअल अनुसार विभिन्न प्राथमिक उपचारहरू गरेको ।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने ।
- First Aid Kit प्रयोगमा ध्यान दिने ।
- औषधिको Expiry Date लाई विशेष ध्यान दिनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४. औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियोसंग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ५. औजारहरूमा टाँसेको फोहर तथा अन्य सामग्रीहरू (Material) हटाउने र सफा गर्ने । ६. धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ७. औजारको नापी पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । ८. औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ९. औजार (Tools) र उपकरण (Equipment) सफा गर्ने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने। ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिईएको : विविध प्रकारका फर्निचर मेकर पेशाको औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको स्टोर कोठा । निर्दिष्ट कार्य : औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । दिईएको औजारहरू र उपकरणहरू जांची दुरुस्त बनाई सुनिश्चित गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य : <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूको स्टोर / भण्डारण औजार उपकरणहरूको सुरक्षा कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

PPE, विविध प्रकारका फर्निचर मेकर पेशाको औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा लाग्न सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४. कार्यस्थल नचिप्लिने प्रकारको (Non slippery) भएको सुचिश्चित गर्ने । ५. कार्यस्थलमा औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने । ६. औजारहरूमा टाँसिएका अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ७. धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ८. औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने । ९. औजार तथा उपकरणहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : कार्यस्थल, औजार, उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको मापदण्ड ● कार्यस्थलको म्यानुअल ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

PPE, विविध प्रकारका फर्निचर मेकर पेशाको औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- कार्यस्थलको सरसफाइ भएको हुनुपर्ने ।
- कार्यस्थलमा औजार, उपकरण, सामग्रीहरू अव्यवस्थित ढंगले नराख्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. फायर सेफ्टी उपकरणहरू (Fire safety equipment) को व्यवस्था गर्ने । ५. फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने । ६. अत्यधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थित गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : फायर सेफ्टी उपकरणहरू र संचालन गर्ने म्यानुअल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान ● फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग ● फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

PPE, Fire safety equipment, Fire safety manual.

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई व्यवस्थित ढंगबाट भण्डारण गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धीत प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने । ४. सुरक्षा (Safety) सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरु कार्यस्थलको राखिने स्थानमा टाँस्ने । ५. सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरु कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने । ६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु संकलन गरी अध्ययन गर्ने । ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको :</u> सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरु ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरु अपनाईएका । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु</u> ● सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान ● सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरुको अध्ययन ● सुरक्षा र सावधानीहरु ● औजार र सामग्रीहरुको भण्डारण ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

Safety signs, Safety information, PPE ।

सुरक्षा/सावधानीहरु :

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु र संकेतहरुमा ध्यान दिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ०.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : २.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७ : लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४. कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने । ५. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने । ६. अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा आवश्यक ठाउँ कायम राख्ने । ७. प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने । ८. औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार उपकरणहरूलाई बलियोसंग जडान भए नभएको जाँच गर्ने । ९. औजारको नापी पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जाँच गर्ने । १०. औजार/उपकरणहरूलाई सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ११. औजार र उपकरण सफा गर्ने । १२. औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिइएको :</u></p> <p>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण र प्राथमिक उपचार बाकस</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u></p> <p>लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p><u>लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● लडेर घट्ने दुर्घटनाहरू ● लडेर घट्ने दुर्घटनाहरू न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :
PPE, First Aid Kit

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- प्राथमिक उपचारको विधिमा ध्यान दिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ३ : आधारभूत औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र संभार

समय : ६ घण्टा (सै)+ १४ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा आधारभूत औजार तथा उपकरण र मेशिनको परिचय, प्रयोग तथा औजार संभारसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू :

- औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।
- हाते औजार उद्घाटने (धार लगाउने) ।
- हाते करौतीमा धार लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रिज (Lubricating) लगाउने ।
- औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।
- औजारहरू भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरू :

१. औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।
२. हाते औजार उद्घाटने (धार लगाउने) ।
३. हाते करौतीमा धार लगाउने ।
४. औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रिज (Lubricating) लगाउने ।
५. औजार तथा उपकरणहरू सरसफाई गर्ने ।
६. औजारहरू भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

(आधारभूत औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान र संभार)

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कार्यशालामा भएका औजार, मेशिन तथा ३. उपकरणहरूका सूची संकलन गर्ने । ४. हाते उपकरण र कार्यशालाका औजार तथा उपकरणहरू वर्गिकरण गर्ने । ५. औजारहरूमा धार भएको नभएको छुट्याउने । ६. औजारहरूको प्रकार अनुसारको कार्य छुट्याउने । ७. उपकरणको विभिन्न भागहरू र जगेडा सामानको प्रयोग विधिको जानकारी दिने । ८. औजार तथा उपकरणहरू देखाउदै यसको नाम, काम तथा प्रयोग विधि बताउने । ९. औजार तथा उपकरणहरूको छनौट गरी नाम, काम बताउन अभ्यास गराउने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यशालाको लागि आवश्यक विभिन्न औजार तथा उपकरणहरू <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> औजार तथा उपकरणहरू सँग परिचित हुने । <u>मापदण्ड :</u> औजार तथा उपकरणहरूको नाम, काम तथा प्रयोग विधि बताउन सक्ने भएको ।	<u>औजार तथा उपकरणहरूसँग परिचित हुने :</u> <ul style="list-style-type: none"> औजार, उपकरणहरू <ul style="list-style-type: none"> परिचय कार्य प्रकार प्रयोग धार लगाउने विधि स्टक (Stock) सम्बन्ध

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने स्केल, बटाम, पेन्सिल, मार्किङ गेज, सिधा काट्ने करौंती, रण्दा, रामो, बार क्ल्याम्प, काठको मुङ्गो, हथौडा, पन्जा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने ढुङ्गा, सः सेट, तेल राख्ने भाडा, हचान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर सः, ड्रिल मेसिन, फिक्स्ड सर्कुलर सः ।

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होशियारी पूर्वक चलाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : हाते औजार उद्याउने (धार लगाउने [Sharpen]) ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. उद्याउने ढुङ्गा र अरु ढुङ्गा छुट्याउने । ३. उद्याउनेको लागि अलग स्थानको व्यवस्था गर्ने । ४. आवश्यकता अनुसार चिसोपन गर्न तेल, पानी, मोबिल जस्ता तरल पदार्थ प्रयोग गर्ने ५. औजारको परिक्षण गर्ने । ६. खस्रो भागमा पहिला अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । ७. धार बसाल्न मसीनो भागमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । ८. धारलाई बढी धार बसाल्न काठमा अगाडी पछाडी गरेर उद्याउने । ९. उद्याई सकेपछि कागज काटेर धार परीक्षण गर्ने । १०. उद्याई सकेपछि औजार उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : हाते औजार, उद्याउने ढुङ्गा, पानी वा मोबिल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : हाते औजार उद्याउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कागज सजिलै काटेको । 	<p>हाते औजार उद्याउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको औजार र नभएको औजार छुटाउने विधि ● धार लगाउने ढुङ्गाको प्रकार ● औजार उद्याउने तरीका (औजार र उद्याउने ढुङ्गा बीचको कोण 25° देखि 35° सम्म) ● औजार उद्याउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● औजारमा धार बसाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

रामो, रन्दाको फाली, बसीला, ढुङ्गा, पानी वा मोबिल वा तेल तथा तेल राख्ने भाँडो ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- रामो, रन्दाको फाली, बसीला उद्याउँदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होशियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : हाते करौतीमा धार लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. धार लगाउने करौतीको अवस्था थाहा पाउने । ३. आवश्यक भएमा करौतीको दाँतहरूलाई ४. समतल बनाउने । ५. करौतीको दाँतहरूलाई एक अर्कोमा Saw Set ले बाङ्गे गर्ने । ६. करौतीलाई धार लगाउन Bar clamp मा च्याप्ने । ७. करौतीको दाँतमा त्रिकोण रेतीले घोटेर बायाँबाट दायाँ तर्फ धार लगाउने । ८. करौतीको दाँतको टुप्पो प्रकाशमा लगेर परीक्षण गर्दा टुप्पो नचम्किएको । ९. काम सकिएपछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● करौती, त्रिकोण रेती र च्याप्ने साधन । <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u></p> <p>हाते करौतीमा धार लगाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको करौती सिधा र समकोण (९०°) काट्ने भएको । 	<p><u>हाते करौतीमा धार लगाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● धार भएको नभएको करौतीको असर ● करौतीको दाँत ● च्याप्ने साधनको प्रयोग ● रेतीको परिचय त्रिकोण रेतीको प्रयोग ● धार लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● धार लगाउने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

Saw, Bar Clamp, Bench Vise, Triangular Saw.

सुरक्षा र सावधानीहरू

- करौतीमा धार लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले होशियार रहने ।
- धार बिग्रेर करौती काम नलाग्ने हुन सक्ने भएकोले धार लगाउँदा सावधान रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २. घण्टा

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

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजार तथा उपकरणहरूको अवस्था जाँच गर्ने । ३. ४. औजार तथा उपकरणहरूमा तेल र ग्रीज गर्ने र स्थान पहिचान गर्ने । ५. विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्ण रूपमा विद्युत बिच्छेद गर्ने । ६. तेल/ग्रीज गर्ने स्थानमा कपडाले सफा गर्ने । ७. तेल/ग्रीज गर्ने स्थानमा आवश्यकता अनुसार तेल वा ग्रीज प्रयोग गर्ने । ८. तेल/ग्रीज गरी सकेपछि परीक्षण गर्ने । ९. तेल/ग्रीज पोखिएको स्थान कपडाले सफा गर्ने । १०. काम सकिएपछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> विभिन्न औजार र उपकरणहरू, तेल, ग्रीज, तेल राख्ने भाँडो, कपडा र सफा गर्ने ब्रस । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने। <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज लगाएको औजारको भाग चिल्लोपना भएको । ● तेल/ग्रीज गरी सकेपछि औजारहरू प्रयोग गर्दा सजिलो भएको । 	<u>औजार तथा उपकरणहरूमा तेल तथा ग्रीज लगाउने :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● तेल/ग्रीज <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ विशेषता ○ महत्व ● उपकरणमा तेल/ग्रीज लगाउने विधि ● तेल/ग्रीज उपकरणमा भएको नभएका जाँच्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

ट्याण्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर सः, ड्रिल मशीन, फिक्स सर्कुलर सः, औजार, तेलको भाँडो, कपडा र ग्रीजको भाँडो

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- उपकरणमा तेल/ग्रीज गर्ने समयमा सावधानमा रहने ।
- विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरू सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत बिच्छेद गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : औजार, तथा उपकरणहरु सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजारहरु र उपकरणहरु छरपस्ट भएको संकलन गर्ने । ३. औजारहरु तथा उपकरणहरुको अवस्था थाहा पाउने । ४. विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरु सफा गर्नु अघि पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने । ५. औजारहरु तथा उपकरणहरुलाई कपडा र ब्रसले सफा गर्ने । ६. औजारहरु तथा उपकरणहरुलाई आवश्यकता अनुसार सुरक्षित गर्न तेल वा व्याक्स प्रयोग गर्ने । ७. औजारहरु र उपकरणहरुलाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने । ८. मेशीन भएको स्थानमा कुचोले सफा गरी राख्ने । ९. काम सकिएपछि प्रयोग गरिएका औजार उपकरणहरु उचित स्थानमा व्यवस्थापन गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : विभिन्न औजार तथा उपकरणहरु, तेल, व्याक्स र ब्रश ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार तथा उपकरणहरु सरसफाई गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : औजार, तथा उपकरणहरु धुलो तथा खिया रहित भएको ।</p>	<p>औजार तथा उपकरणहरु सरसफाई</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजारहरु तथा उपकरणहरुको संरक्षण गर्नुको फाईदा र बेफाईदा ● सरसफाई गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ● सरसफाई गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

नाप्ने स्केल, बटाम, पेन्सिल, मार्किङ गेज, सिधा काटने करौंती, रन्दा, रामो, बार क्ल्याम्प, काठको मुङ्गो, हथौडा, पन्जा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने, तेल राख्ने भाडा, ह्यान्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर सः, ड्रिल मेसिन, फिक्स सर्कुलर सः, तेल, व्याक्स र सफा गर्ने ब्रश, खिया हटाउने पदार्थ ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- औजारहरु तथा उपकरणहरु सफा गर्दा धारले हात काट्न र च्याप्न सक्ने भएकोले होशियार रहने ।
- विद्युतबाट चल्ने उपकरणहरु सफा गर्नु पूर्व पूर्णरूपमा विद्युत विच्छेद गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : औजारहरु र उपकरण भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कार्यशालामा भएको औजारहरु, मेशीनहरु र ३. उपकरणहरुको तथ्याङ्क संकलन गर्ने । ४. प्रयोग गर्न सकिने र नसकिने औजारहरु छुट्याउने । ५. प्रयोगमा नआउने र जगेडा औजारहरु र ६. उपकरणहरुलाई छुट्याउने । ७. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्ने स्थानमा राम्रो वातावरण मिलाउने । ८. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डार गर्न उचित स्थानको व्यवस्था गर्ने । ९. भण्डार गर्ने औजारहरु र उपकरणहरुमा तेल वा व्याक्स राख्ने । १०. औजारहरु, जगेडा औजारहरु र उपकरणहरु ११. भण्डारमा राख्ने । १२. औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा चाहिएको बेलामा सजिलै उपलब्ध हुने गरी तोकिएको स्थानमा सुरक्षित तरिकाले गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको : विभिन्न औजारहरु, उपकरणहरु, तेल र व्याक्स</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : आवश्यक भएको बेलामा सजिलैसंग उपलब्ध हुनेगरी सुरक्षित तरिकाले भण्डारण गरिएको ।</p>	<p>औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जगेडा औजार र नियमित प्रयोग हुने औजार र उपकरणहरु ● औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ● औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

नाप्ने स्केल, बटाम, सिसाकलम, मार्किङ गोज, सिधा काटने करौंती, रन्दा, रामो, बार क्ल्याम्प, काठको मुडुगो, हथौडा, पंजा हथौडा, पेचकस, पिन्सर, पेन्चिस, धार लगाउने ढुङ्गा सेट, तेल राख्ने भाँडा, ह्याण्ड इलेक्ट्रिकल प्लेनर, सर्कुलर सः, ड्रिल मेसिन, फिक्स सर्कुलर सः, तेलको भाडो, ग्रीजको भाडो र सफा गर्ने कुचो ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- औजारहरु र उपकरणहरु भण्डारण गर्दा तोकिएको स्थानमा भण्डारण गर्ने ।
- औजारहरु र उपकरणहरु सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ४ : ज्वाइन्ट तयारी (Preparing Joints)

समय : १२.५ घण्टा (सै)+ ५२.५ घण्टा (ब्या) = ६५ घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्युलमा फर्निचर निर्माण गर्दा आवश्यक पर्ने विभिन्न ज्वाइन्ट (जोर्नी) तयार गर्ने कार्यसंग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य : मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् :

- फर्निचरको नाप लिन ।
- सामान्य नक्सा तयार गर्न ।
- नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्न ।
- नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्न ।
- रन्दा लगाउन (सतह मिलाउने) ।
- बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) बनाउन ।
- हाफ ल्याप ज्वाइन्ट (Half Lap Joint) बनाउन ।
- डेडो ज्वाइन्ट (Dado Joint) बनाउन ।
- च्याबेट ज्वाइन्ट (Rabbit Joint) बनाउन ।
- माइटर ज्वाइन्ट (Miter Joint) बनाउन ।
- टेनन एण्ड मोर्टाइज ज्वाइन्ट (Tenon and Mortise Joint) बनाउन ।
- डभटेल ज्वाइन्ट (Dovetail Joint) बनाउन ।
- फिङ्गर ज्वाइन्ट (Finger Joint) बनाउन ।

कार्यहरु :

१. फर्निचरको नाप लिने ।
२. सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।
३. नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।
४. नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/टिक काट्ने ।
५. रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।
६. बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) बनाउन ।
७. हाफ ल्याप ज्वाइन्ट (Half Lap Joint) बनाउन ।
८. डेडो ज्वाइन्ट (Dado Joint) बनाउन ।
९. च्याबेट ज्वाइन्ट (Rabbit Joint) बनाउन ।
१०. माइटर ज्वाइन्ट (Miter Joint) बनाउन ।
११. टेनन् एण्ड मोर्टाइज ज्वाइन्ट (Tenon and Mortise Joint) बनाउन ।
१२. डभटेल ज्वाइन्ट (Dovetail Joint) बनाउन ।

कार्य विश्लेषण
ज्वाइन्ट तयारी (Preparing Joints)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : फर्निचरको नाप लिने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कुन एकाईमा नाप लिने हो सो निर्धारण गर्ने । ३. नमुना फर्निचर वा उपलब्ध गराइएको ड्रइङ्गको बाहिरको नाप (लम्बाइ, चौडाइ र मोटाइ) लिने ४. फर्निचरका अन्य विभिन्न अंगहरूको नाप लिने ५. फर्निचर बनाएर राख्ने स्थानको नाप लिने ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, नक्सा/नमुना फर्निचर, नाप्ने टेप/ स्केल, कागज, ईरेजर र कलम</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फर्निचरको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फर्निचर तयार पार्नको लागि आवश्यक सम्पूर्ण भागको नाप लिई सो को अभिलेख राखेको । 	<p>फर्निचरको नाप :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नापको महत्व ● नापका एकाईहरू ● फर्निचरका विभिन्न भाग/अंगहरू ● नाप लिने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

नाप्ने टेप/स्केल, ड्रइङ्ग, नमूना फर्निचर, फर्निचर बनाएर राख्ने स्थान, पेपर, पेन्सिल ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नाप तलमाथि पर्न गई फर्निचर बिग्रिन सक्ने भएकोले ध्यान दिएर नाप लिने तथा अभिलेख राख्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्र तयार गर्ने । बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्रमा गहिराई भाग थप गरी अर्को चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>४. बाहिरको लम्बाई, चौडाई र मोटाई चित्रमा मुख्य भागको साथै सबै आकृति देखिने चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>५. अलग अलग भागको चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>६. फर्निचरमा प्रयोग हुने ज्वाइन्टहरूको साधारण चित्र तयार गर्ने ।</p> <p>७. बनाउने फर्निचरलाई आवश्यक चित्र र सामग्री सूची तयार गर्ने ।</p> <p>८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कक्षा कोठा, कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । चित्रमा भएको बाहिरको लम्बाइ, चौडाइ, गहिराइ तथा मुख्य भाग देखिने चित्र तयार भएको । नक्सा स्पष्ट भएको । 	<p>सामान्य नक्सा तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> नक्सा परिचय फर्निचरका विभिन्न भागहरू साधारण नक्सा / ड्रइङ्ग तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू साधारण नक्सा / ड्रइङ्ग तयार गर्ने तरिका नक्सा तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

पेपर, पेन्सिल, ईरेजर, विभिन्न रंगको कलर पेन्सिल र ड्रइङ्ग ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नक्सा स्पष्ट नभई फर्निचर बिग्रन सक्ने भएकोले ध्यानपूर्वक नक्सा बनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक १.० घण्टा
व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मुख्य नाप भन्दा आवश्यकता अनुसार वढी लिने र चिन्हो लगाउने । ४. कुनै पनि काठ वा अन्य सामग्री काट्न पुनः नाप परीक्षण गर्ने । ५. नक्साको मुख्य भागको नापमा काठ काट्ने । ६. भित्री भागको काठ काट्ने । ७. बाहिरको भागको निर्माण गर्नको लागि काठ काट्ने । ८. विभिन्न भागको काठ काटेको नक्सा अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● काटिएको काठ ठीक नाप भन्दा ३/४ लाईन वढी भएको । 	<p>नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने । करौंतीको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ○ सुरक्षा ● नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● नाप लिने तरिका ● काठ काट्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● काठ काट्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, मेजरिड टेप, पेन्सिल, बटाम (ट्राई स्क्वेर) र करौंती (सः)

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- काठ काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होशियार हुने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. प्लाई/फल्याक राख्ने स्थानको समकोण परीक्षण गर्ने । ४. प्लाई/फल्याक राख्ने स्थानको नाप लिने । ५. प्लाई/फल्याकको समकोणको परीक्षण गर्ने । ६. नाप अनुसार बढीमा १ लाईन बढी राखेर चिन्ह राख्ने । ७. प्लाई/फल्याकमा राखेको चिन्ह अनुसार सिधा हुने गरी करौती वा प्लाइहुड कटरले काट्ने । ८. काटेको प्लाई/फल्याक नाप अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/फल्याक काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● नाप अनुसार प्लाई/फल्याक काटेको । ● काटिएको प्लाई/फल्याक मुख्य नाप भन्दा १ लाइन बढी भएको । ● काटेको भाग सिधा भई सतह मिलेको । 	<p>नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई काट्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई, फल्याक र अन्य बोर्ड <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रकार ○ प्रयोग ● कोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● बटाम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ○ प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

प्लाई/फल्याक, मेजरिङ टेप, पेन्सिल, करौती वा प्लाइहुड कटर, स्ट्रेट एज, ट्राई स्क्वेर ।


सुरक्षा र सावधानीहरू :

- प्लाई/फल्याक काट्दा बाङ्गो भई खेर जान सक्ने भएकोले नाप लिँदा तथा काट्दा ध्यान दिने ।
- प्लाई/फल्याक काट्दा चोटपटक लाग्ने सक्ने भएकोले होशियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : सतह मिलाउन रन्दा (Planer) लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक रन्दा (प्लेनर) को पहिचान गर्ने । ४. रन्दाको भागहरू परीक्षण गरेर मिलाउने काम गर्ने । ५. रन्दा लगाउने काठको परीक्षण गरी बाधमा च्याप्ने । ६. रन्दालाई राम्रोसंग समात्ने । ७. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडि पछाडि गरेर सः मिलको दाग भए सम्म चलाउने । ८. सिधा र सतह परीक्षण गर्ने । ९. रन्दा लगाएको काठको दाया नापमा चिन्ह लगाउने । १०. काठमा भएको चिन्ह परीक्षण गर्ने । ११. आवश्यक भएमा चक्का मेशिनबाट नाप मिलाउने र मिलाएको ठाउमा रन्दा लगनाउने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा, कार्यवस्तु (Workpiece)</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सतह मिलाउन रन्दा लगाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार मिलेको । ● रन्दा लगाएको सतह परीक्षण गर्दा समतल भएको । 	<p>रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रन्दा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रकार ○ भागहरू ○ प्रयोग ● रन्दा लगाउँदा हुनुपर्ने शरीरको अवस्था ● रन्दा समात्ने तरिका ● सिधा र सतह परीक्षण गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, हाते रन्दा वा इलेक्ट्रिक रन्दा (Electric or Hand Planer), बाध, बटाम, ब्रस र पेन्सिल ।

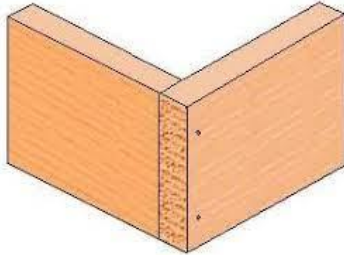
सुरक्षा र सावधानीहरू :

- रन्दा लगाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. कुन बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) बनाउने सो को निर्धारण गर्ने (छेउ र मध्य बट ज्वाइन्ट) । ४. दुई काठ मध्ये एउटा काठको छेउमा समकोणको चिन्ह तथा अर्को काठमा मोटाइ नाप अनुसारको चिन्ह लगाउने । ५. दुवै काठको किनारा समकोणमा काट्ने । ६. समकोण काटेका काठ एक अर्कोमा जोडेर किल्ला ठोक्ने । ७. बट ज्वाइन्टको समकोणको (90^०) परीक्षण गर्ने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरणसहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु <p>निर्दिष्ट कार्य : बट ज्वाइन्ट बनाउने।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● जोर्नी समकोण र समतल भएको । ● दुवै कार्यवस्तु/काठ जोड्दा एकनास देखिएको । 	<p>बट ज्वाइन्ट (Butt joint) बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्वाइन्ट ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग <p>● बट ज्वाइन्ट</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग <p>● ज्वाइन्ट बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू</p> <p>● बट ज्वाइन्ट बनाउने विधि</p>

आवश्यक औजार र सामग्रीहरू :

खटकस, काठ, बटाम, ड्रिल मेसीन, करौती, रामो, काठको मुंग्रो, पेन्सिल र हथौडा ।

सुरक्षा र सावधानी :

- ज्वाइन्ट बनाउदा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होशियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

- धारिला औजारहरु चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

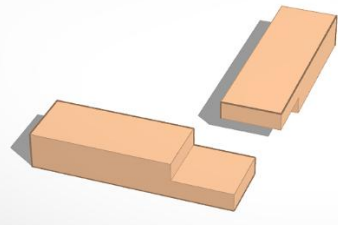
कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७ : हाफ ल्याप ज्वाइन्ट (Half Lap Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. कुन ल्याप ज्वाइन्ट बनाउने निर्धारण गर्ने (छेउ र क्रस बट ज्वाइन्ट) । ४. काठको छेउमा समकोणमा काट्ने चिन्ह तथा अर्को काठको चौडाई नाप अनुसार दुवै काठमा चिन्ह लगाउने । ५. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खटकसले ६. आवश्यक चिन्ह लगाउने । ७. ज्वाइन्ट बनाउने काठलाई भाइस (Vise) मा च्याप्ने । ८. हाफ ल्याप ज्वाइन्ट (Half Lap Joint) बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले दुवै काठ क्रसमा काट्ने । ९. दुवै काठमा काम नआउने भाग करौतीले काटेर निकाल्ने । १०. दुवै काठलाई एक अर्को जोडेर किल्ला ठोक्ने । ११. ज्वाइन्टको समकोण (90⁰) परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यबस्तु <p>निर्दिष्ट कार्य : Half Lap Joint बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● ज्वाइन्ट समकोण, समतल, हावा नछिर्ने भएको । ● ज्वाइन्ट कसिलो भएको । 	<p>हाफ ल्याप ज्वाइन्ट (Half Lap Joint) बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ल्याप ज्वाइन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● हथौडा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● ल्याप ज्वाइन्ट बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● ल्याप ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार र सामग्रीहरू :

खटकस, काठ, बटाम, करौती, रामो, टेप, पेन्सिल, काठको मुंग्रो र हथौडा

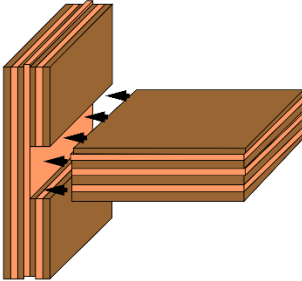
सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरु चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ८ : डेडो ज्वाइन्ट (Dado Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । ५. काठहरूका नाप अनुसार डेडो ज्वाइन्ट (Dado Joint) को चिन्ह लगाउने । ६. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खटकसले गहिराईको लागि चिन्ह लगाउने । ७. ज्वाइन्ट बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले डेडो बनाउने स्थानमा रेशा विपरित काट्ने । ८. डेडो बनाउने स्थानमा रामोले गुभ निकाल्ने ९. डेडो ज्वाइन्टको पूर्व परीक्षण गर्ने । १०. डेडो ज्वाइन्ट दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ११. डेडो ज्वाइन्टको समकोण (90⁰) र समतलको परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्ट को नाप नक्सा कार्यवस्तु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : Dado Joint बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । • जोडाई समकोण भएको । • सतह समतल भएको । • जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Dado Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ज्वाइन्टको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ प्रयोग हुने ठाउँ • डेडो ज्वाइन्ट बनाउंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • डेडो ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

काठ, रामो, टेप, पेन्सिल, करौती, बटाम, काठका मुगो, हथौडा, किला, गम, सरेस, खटकस, हाते रन्दा ।

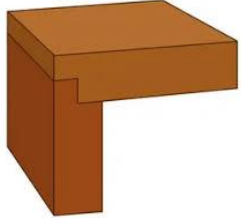
सुरक्षा र सावधानी :

- धरिला औजारहरू चलाउंदा चोट पटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ९ : च्याबेट ज्वाइन्ट (Rabbit Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । काठहरूका नाप अनुसार च्याबेट ज्वाइन्ट बनाउन चिन्ह लगाउने । ५. काठमा चिन्ह लगाएको स्थानमा खटकसले गहिराईको लागि चिन्ह लगाउने । ६. च्याबेट ज्वाइन्ट (Rabbit Joint) बनाउनको लागि पहिला चिन्ह अनुसार करौतीले च्याबेट बनाउने स्थानमा रेशा विपरीत काट्ने । ७. च्याबेट बनाउने स्थानमा रामोले अनावश्यक भाग निकाल्ने ८. च्याबेट ज्वाइन्टको पूर्व परीक्षण गर्ने । ९. च्याबेट ज्वाइन्ट दुरुस्त भएको एकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोकने । १०. च्याबेट ज्वाइन्टको समकोण (90⁰) र समतलको परीक्षण गर्ने । ११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : Rabbit Joint बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोडाई समकोण भएको । ● सतह समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Rabbit Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्वाइन्टको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग हुने ठाउँ, ○ प्रकार, ● Rabbit Joint बनाउंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● Rabbit Joint बनाउने विधि ● Rabbit / Dado Joint बिचको भिन्नता

आवश्यक औजार सामग्री :

हाते रन्दा, बटाम, पेन्सिल, च्याबेट प्लेनर/रन्दा, टेप, करौती, रामो, खटकस, मुङ्गो, हथौडा, काठ, ग्लु, किला ।

सुरक्षा र सावधानी :

- धारिला औजारहरू चलाउंदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

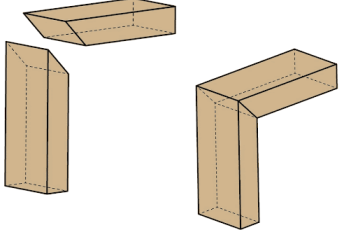
कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १० : माइटर ज्वाइन्ट (Miter Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. काठहरूका छेउमा समकोण परीक्षण गरी नभएमा समकोण बनाउने । ५. काठहरूमा नाप अनुसार माइटर ज्वाइन्ट (Miter Joint) को चिन्ह लगाउने । ६. ज्वाइन्ट बनाउनको लागि पहिलाको चिन्ह अनुसार माइटर बक्स (Miter Box) मा राखेर रेशा विपरीत माइटर सः (Miter Saw) ले काट्ने । ८. ज्वाइन्ट बनाउने स्थानमा ड्रिल मेशीन (Drill Machine) बाट किल्ला ठोक्न प्वाल पार्ने । ९. माइटर ज्वाइन्टको पूर्व परीक्षण गर्ने । १०. माइटर ज्वाइन्ट दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु (Glue) प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ११. माइटर ज्वाइन्ट को समकोण (90^०) र समतलको परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>माइटर ज्वाइन्ट बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● जोडाई समकोण भएको । ● सतह समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Miter Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्वाइन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार, ○ प्रयोग हुने ठाउँ ● बटामका <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ● माइटर बक्सको परिचान र प्रयोग ● माइटर सः को परिचान र प्रयोग ● माइटर ज्वाइन्ट बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● माइटर ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

बटाम, माइटर बटाम/ट्राईस्क्वेर, करौती, हथौडा, गम, पेन्सिल, किला, खटकस, ड्रिल मेशीन, माइटर सः र माइटर बक्स ।

सुरक्षा र सावधानी :

- धारिला औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

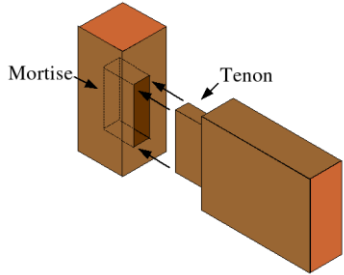
कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ११: टेनन् एण्ड मोर्टाइज ज्वाइन्ट (Tenon and Mortise Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट (Tenon & Mortise Joint) बनाउनको लागि काठलाई अलग अलग छनौट गर्ने । ४. टेनन् र मोर्टाइज बनाउने काठमा टेनन् र मोर्टाइज को अलग अलग Layout बनाउने । ५. काठको मोर्टाइजको नाप अनुसार मोर्टाइजको स्थान निर्धारण गर्ने । ६. मोर्टाइज को नाप अनुसार रामोको छनौट गर्ने । ७. काठको अगाडि (Face) को भाग निर्धारण गर्ने । ८. मोर्टाइज खटकसलाई मोर्टाइजको रामो अनुसार मिलाउने । ९. मोर्टाइज खटकसलाई नहल्लिने गरी कस्ने । १०. मोर्टाइज खटकसले ज्वाइन्ट बनाउने दुवै काठमा चिन्ह लगाउने । ११. मोर्टाइजको लागि मोर्टाइज रामोले काठमा प्वाल खोप्ने । १२. टेनन्को नाप अनुसार करौतीबाट टेनन् बनाउने । १३. टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट बनाई सकेपछि एक अर्को काठ जोड्ने । १४. ज्वाइन्टको समकोण (90⁰) परीक्षण गर्ने । १५. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, ज्वाइन्टको नाप, कार्य वस्तु ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● ज्वाइन्ट धेरै कसिलो भएको । ● ज्वाइन्ट समकोण भएको । ● दुई काठ बीचको जोर्नी समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Tenon and Mortise Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट : ○ परिचय ○ प्रयोग ● टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● टेनन् र मोर्टाइज ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार र सामग्रीहरू :

खटकस, काठ, किल्ला, बटाम/ट्राईस्क्वेर, करौती, रामो, सरेस, काठको मुग्रो र हथौडा ।

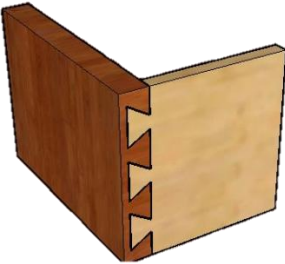
सुरक्षा र सावधानी :

- औजार, उपकरण चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १२ : डभटेल ज्वाइन्ट (Dovetail Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरण र सामग्री ३. संकलन गर्ने । ४. चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । डभटेल ज्वाइन्ट (Dovetail Joint) बनाउने काठको नाप अनुसार डभटेल ज्वाइन्टको टेनन् र मोर्टाइजको नमूना (Template) तयार गर्ने । ५. डभटेल ज्वाइन्ट बनाउने काठमा डभटेलको Tenon र डभटेलको Mortise अलग अलग काठमा Template र नाप अनुसार चिन्ह लगाउने । ६. डभटेलको टेनन् र डभटेलको मोर्टाइज चिन्ह अनुसार अलग अलग काठमा टेनन् डभटेल सः ले काट्ने र मोर्टाइजको लागि प्वाल खोप्ने । ७. डभटेल ज्वाइन्टको पूर्व परीक्षण गर्ने । ८. डभटेल ज्वाइन्ट दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोक्ने । ९. डभटेल ज्वाइन्टको समकोण (90⁰) र समतलको परीक्षण गर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डभटेल ज्वाइन्ट बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● ज्वाइन्ट धेरै कसिलो भएको । ● ज्वाइन्ट समकोण भएको । ● दुई काठ बीचको ज्वाइन्ट समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Dove Tail:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्वाइन्ट ○ परिचय ○ प्रकार ● डभटेल ज्वाइन्ट प्रयोग हुने ठाउँ ● डभटेल ज्वाइन्ट बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● डभटेल ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार र सामग्री :

काठ, ज्वाइन्ट नमूना (Joint Template), बटाम, करौती/डभटेल सः, रामो, पेन्सिल, खटकस, मुंग्रो र हथौडा ।

सुरक्षा र सावधानी :

- औजार तथा उपकरण चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

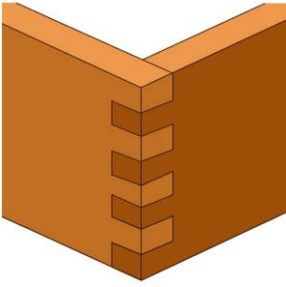
कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १३ : फिङ्गर ज्वाइन्ट (Finger Joint) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू र सामग्री संकलन गर्ने । ३. चित्र (Drawing) अनुसारको नापमा काठहरू तयार गर्ने । ४. लामो दुई र छोटो दुई टुक्रा काठहरूलाई समकोण र नापमा मिलाउने । ५. फिङ्गर ज्वाइन्ट (Finger Joint) बनाउने काठहरूलाई संगै राखेर डिभाइडर (Divider) ले विजोर भागमा विभाजन गरेर डिभाइडर र पेन्सिलले दुवै टुक्रामा चिन्ह लगाउने । ६. मोटाईको नाप अनुसार Face र End Edge मा र फिङ्गर बनाउने स्थानमा पेन्सिलले चिन्ह लगाउने । ७. चिन्ह अनुसार फिङ्गर ज्वाइन्टको लागि डभटेल सः ले चिर्ने र टुक्रा निकाल्न कोपिङ सः (Coping Saw) ले काटने । काटेको स्थानमा नाप अनुसार रामोले चपिङ (Chopping) गर्ने । ८. फिङ्गर बनाएको टुक्रालाई नमुना (Template) को आधारमा अर्को टुक्रा नाप अनुसार तयार गर्ने । ९. फिङ्गर ज्वाइन्टको पूर्व परीक्षण गर्ने । १०. फिङ्गर ज्वाइन्ट दुरुस्त भएको यकिन गरी ग्लु प्रयोग गरी किला ठोकने । ११. फिङ्गर ज्वाइन्टको समकोण(90^०) र समतलको परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फिङ्गर ज्वाइन्ट बनाउने ।</p>  <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● फिङ्गर ज्वाइन्ट कसिलो भएको । ● ज्वाइन्ट समकोण भएको । ● दुई काठ बीचको ज्वाइन्ट समतल भएको । ● जोडिएको ठाउँमा हावा छिर्ने प्वाल नभएको । ● कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Finger Joint:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्वाइन्टको ○ परिचय, ○ प्रकार, ○ प्रयोग हुने ठाउँ ● फिङ्गर ज्वाइन्ट बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुरा ● फिङ्गर ज्वाइन्ट बनाउने विधि

आवश्यक औजार सामग्री :

टेप, बटाम, हथकौडा, रामो, डभटेल सः, डिभाइडर, कोपिङ सः, हाते रन्दा, मुंग्रो, सिसाकलम, खटकस, ग्लु, काठ ।

सुरक्षा र सावधानी :

- औजार, मेशीनरी सामान चलाउँदा, चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ५ : फर्निचर तयारी

समय : १० घण्टा (सै)+ ४० घण्टा (ब्या) = ५० घण्टा

पाठ्य विवरण: यस मोड्युलमा साधरण फर्निचर तयार गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य : यस मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्ने सक्षम हुनेछन् :

- संरचना (Structure) तयार गर्न ।
- मोल्डिङ/हार्डवेयर (Moulding/Hardware) जडान गर्न ।
- फिनिसिङ्ग/पोलिशिङ्ग गर्न ।

उपरोक्त कार्यहरु मार्फत निम्नानुसारका फर्निचरहरु तयार गर्न सक्षम हुनेछन् :

- स्टुल बनाउन ।
- टुल बक्स बनाउन ।
- च्याक बनाउन ।

कार्यहरु :

१. स्टुल बनाउने ।
२. टुल बक्स बनाउने ।
३. च्याक बनाउने ।

कार्य विश्लेषण
(फर्निचर तयारी)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : फर्निचरको नाप लिने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. कुन एकाईमा नाप लिने हो सो निर्धारण गर्ने । ३. नमूना फर्निचर वा उपलब्ध गराइएको ड्रइङ्गको बाहिरको नाप (लम्बाइ, चौडाइ र मोटाइ) लिने । ४. फर्निचरका अन्य विभिन्न अंगहरूको नाप लिने । ५. फर्निचर बनाएर राख्ने स्थानको नाप लिने ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला, नक्सा/नमूना फर्निचर, नाप्ने टेप/ स्केल, कागज, ईरेजर र कलम</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फर्निचरको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फर्निचर तयार पार्नको लागि आवश्यक सम्पूर्ण भागको नाप लिई सो को अभिलेख राखेको । 	<p>फर्निचरको नाप :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नापको महत्व ● नापका एकाईहरू ● फर्निचरका विभिन्न भाग/अंगहरू ● नाप लिने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

नाप्ने टेप/स्केल, ड्रइङ्ग, नमूना फर्निचर, फर्निचर बनाएर राख्ने स्थान, पेपर, पेन्सिल ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नाप तल माथि पर्न गई फर्निचर विग्रिन सक्ने भएकोले ध्यान दिएर नाप लिने तथा अभिलेख राख्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : सामान्य नक्सा तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्र तयार गर्ने । ४. बाहिरको लम्बाइ र चौडाइ चित्रमा गहिराई भाग थप गरी अर्को चित्र तयार गर्ने । ५. बाहिरको लम्बाई, चौडाई र मोटाई चित्रमा मुख्य भागको साथै सबै आकृति देखिने चित्र तयार गर्ने । ६. अलग अलग भागको चित्र तयार गर्ने । ७. फर्निचरमा प्रयोग हुने ज्वाइन्टहरूको साधारण चित्र तयार गर्ने । ८. बनाउने फर्निचरलाई आवश्यक चित्र र सामग्री सूची तयार गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कक्षा कोठा, कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा/ड्रइङ्ग तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● चित्रमा भएको बाहिरको लम्बाइ, चौडाइ, गहिराइ तथा मुख्य भाग देखिने चित्र तयार भएको । ● नक्सा स्पष्ट भएको । 	<p>सामान्य नक्सा तयारी</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नक्साको परिचय ● फर्निचरका विभिन्न भागहरू । ● साधारण नक्सा/ड्रइङ्ग तयार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । ● साधारण नक्सा/ड्रइङ्ग तयार गर्ने तरिका । ● नक्सा तयार गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

पेपर, पेन्सिल, इरेजर, विभिन्न रंगको कलर पेन्सिल र ड्रइङ्ग स्केल ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- नक्सा अस्पष्ट भई फर्निचर बिग्रन सक्ने भएकोले ध्यानपूर्वक नक्सा बनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. मुख्य नाप भन्दा आवश्यकता अनुसार बढी लिने र चिन्हो लगाउने ।</p> <p>४. कुनै पनि काठ वा अन्य सामग्री काट्न पुन नाप परीक्षण गरी नक्साको मुख्य भागको नापमा काठ काट्ने ।</p> <p>५. भित्री भागको निर्माण गर्नको लागि काठ काट्ने ।</p> <p>६. बाहिरको भागको निर्माण गर्नको लागि काठ काट्ने ।</p> <p>७. विभिन्न भागको काठ काटेको नक्सा अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । काटिएको काठ ठीक नाप भन्दा ३/४ लाईन बढी भएको । 	<p>नक्सा अनुसारको नापमा काठ काट्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> करौतीको : <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार महत्व सुरक्षा नाप लिंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू नाप लिने तरिका काठ काट्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू काठ काट्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :
काठ, टेप, पेन्सिल, बटाम र करौती

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- काठ काट्दा चोटपटक लाग्न सक्ने भएकोले होशियार हुने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/ फल्याक काट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. प्लाई/फल्याक राख्ने स्थानको समकोण परीक्षण गर्ने । ४. प्लाई/फल्याक राख्ने स्थानको नाप लिने । ५. प्लाई/फल्याकको समकोणको परीक्षण गर्ने । ६. नाप अनुसार बढीमा १ लाईन बढी राखेर चिन्ह राख्ने । ७. प्लाई/फल्याकमा राखेको चिन्ह अनुसार सिधा हुने गरी काट्ने । ८. काटेको प्लाई/फल्याक नाप अनुसार भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई/ फल्याक काट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● नाप अनुसार प्लाई/फल्याक काटेको । ● काटिएको प्लाई/फल्याक मुख्य नाम भन्दा १ लाइन बढी भएको । ● काटेको भाग सिधा भई सतह मिलेको । 	<p>नक्सा अनुसारको साइजमा प्लाई काट्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाई, फल्याक र अन्य बोर्ड <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रकार ○ प्रयोग ● कोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● बटाम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ○ प्रयोग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

प्लाई/फल्याक, टेप, पेन्सिल, करौती, स्ट्रेट एज, बटाम ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- प्लाई/फल्याक काट्दा बाङ्गो भई खेर जान सक्ने भएकोले नाप लिंदा तथा काट्दा ध्यान दिने ।
- प्लाई/फल्याक काट्दा चोटपटक लाग्ने सक्ने भएकोले होशियार रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) (Use Planer) ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक रन्दाको पहिचान गर्ने । ४. रन्दाको भागहरू परीक्षण गरेर मिलाउने काम गर्ने । ५. रन्दा लगाउने काठको परीक्षण गरी बाधमा च्याप्ने । ६. रन्दालाई राम्रोसँग समात्ने । ७. रन्दालाई काठको सतहमा अगाडि पछाडि गरेर सः मिलको दाग भएसम्म चलाउने । ८. सिधा र सतह परीक्षण गर्ने । ९. रन्दा लगाएको काठको दायाँ नापमा चिन्ह लगाउने । १०. काठमा भएको चिन्ह परीक्षण गर्ने । ११. आवश्यक भएमा चक्का मेशिनबाट नाप मिलाउने र मिलाएको ठाउँमा रन्दा लगाउने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यशाला, नक्सा, कार्यवस्तु (Workpiece)</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । रन्दा लगाई सकेपछिको काठ नाप अनुसार मिलेको । रन्दा लगाएको सतह परीक्षण गर्दा समतल भएको । 	<p>रन्दा लगाउने (सतह मिलाउने) :</p> <ul style="list-style-type: none"> रन्दा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्रकार भागहरू प्रयोग रन्दा लगाउन हुन पर्ने शरीरको अवस्था । रन्दा समात्ने तरिका सिधा र सतह परीक्षण गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, रन्दा, बाध (Vise), बटाम, ब्रस र पेन्सिल ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- रन्दा लगाउँदा चोटपटक लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ११.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.० घण्टा

व्यावहारिक : ९.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : स्टूल (Stool) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ३. नक्सा अध्ययन गर्ने । ४. काठलाई नक्साको नाप अनुसार चिन्ह लगाई काट्ने । ५. काटेको काठलाई रन्दा लगाउने । ६. तयार हुने स्टूलको खुट्टा विभिन्न भागको ज्वाइन्टहरूको चिन्ह लगाई टेनन् र मोर्टाइज (Tenon and Mortise) बनाउने । ७. ज्वाइन्टहरूको परीक्षण गर्ने । ८. ज्वाइन्ट ठिक भएमा सरेस राखी किला ठोकेर विभिन्न भागहरू जोडने । ९. फ्रेमको माथिल्लो भाग समतल बनाउने । १०. स्टूलको माथिल्लो भागको फल्याक नाप अनुसार चिन्ह राखी काट्ने । ११. फल्याकलाई फ्रेममा जोडी स्टूल तयार गर्ने १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : औजार उपकरण सहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : स्टूल बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरिएको । ● ज्वाइन्टहरू कसिलो भएको । ● बटाम मिलेको । ● स्टूलको नापहरू नक्सा अनुसार नाप मिलेको । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>स्टूल बनाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्टूल <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● स्टूलका विभिन्न भागहरू ● नक्सा विश्लेषण तरीका ● प्रयोग हुने ज्वाइन्टहरू ● स्टूल बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुरा ● स्टूल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, करौंती, रन्दा, घन, रामो, सरेस, किला, टेप, पेनसिल, बटाम, खटकस, हथौडा, बार क्ल्याम्प (Bar Clamp) ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धारिलो औजारहरूबाट जोगिने ।
- सामग्रीहरू टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ११.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.० घण्टा

व्यावहारिक : ९.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं . ७ : टुल बक्स (Tool Box) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ३. नक्सा अध्ययन गर्ने । ४. काठलाई नक्साको नाप अनुसार चिन्ह लगाई काट्ने । ५. काटेको काठलाई रन्दा लगाउने । ६. रन्दा लगाएको काठको End Edge समकोण परीक्षण गर्ने । ७. नक्साको नाप अनुसार चिन्ह लगाई बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) बनाउने ८. टुल बक्सका विभिन्न भागहरू जोडने । ९. ट्यान्डल लगाउने स्थानमा चिन्ह लगाई जडान गर्ने । १०. बढी भएको भाग सम्प्याउने । ११. नक्सा अनुसार परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> औजार उपकरणसहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> टुल बक्स बनाउने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरिएको । ● ज्वाइन्टहरू मिलेको । ● बटाम मिलेको । ● टुल बक्सको नाप नक्सा अनुसार मिलेको ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<u>टुल बक्स बनाउने :</u> <ul style="list-style-type: none"> ● टुल बक्स <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ● टुल बक्सका विभिन्न भागहरू ● नक्सा विश्लेषण तरिका ● टुल बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुरा ● टुल बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू : काठ, बोर्ड, करौंती, रन्दा, घन, रामो, सरस, किला, टेप, पेन्सिल, बटाम, खटकस ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- धारिलो औजारहरूबाट जोगिने ।
- सामग्रीहरू टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.०घण्टा

व्यावहारिक : ११.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं . ८ : च्याक (Rack) बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । ३. नक्सा वा ड्राफ्टको अध्ययन गर्ने । ४. नाप अनुसार चिन्ह लगाउने । ५. नाप नक्सा अनुसार बोर्डमा चिन्ह लगाउने । ६. काटेको बोर्डलाई सोभ्याउने । ७. चाहिने नाप अनुसार चिन्ह लगाई काट्ने । ८. बट ज्वाइन्ट (Butt Joint) को चिन्ह लगाउने । ९. ज्वाइन्टहरू बनाउने । १०. परीक्षण जडान गर्ने । ११. ज्वाइन्ट ठिक भएमा सरेस राखी किला ठोकेर विभिन्न भागहरू जोडने । १२. अन्तिम जडान गर्ने । १३. बढी भएको भाग सम्प्याउने । १४. पछाडिका प्लाई (पछाडिको पाटा) जडान गर्ने । १५. बढी भएको प्लाईको भाग सम्प्याउने । १६. सबै तिरका धारहरू मार्ने । १७. नक्सा अनुसार परीक्षण गर्ने । १८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिईएको :</u> औजार उपकरणसहितको कार्यशाला ज्वाइन्टको नाप नक्सा कार्यवस्तु <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> च्याक बनाउने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरिएको । ज्वाइन्टहरू मिलेको र कसिएको । सबै खण्ड तथा तहको बटाम मिलेको । च्याकको नाप नक्सा अनुसार मिलेको कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<u>च्याक बनाउने :</u> <ul style="list-style-type: none"> च्याक <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार महत्व प्लाई बोर्ड : <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रकार महत्व च्याकको बक्सका विभिन्न भागहरू नक्सा विश्लेषण तरीका च्याक बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुरा च्याक बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

काठ, बोर्ड, करौती, रन्दा, घन, रामो, सरेस, किला, टेप, पेन्सिल, बटाम, खटकस, प्लाई बोर्ड ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- धारिलो औजारहरूबाट जोगिने ।
- सामग्रीहरू टुटफुट हुनबाट जोगाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ६ : फर्निचर फिनिशिंग/पोलिशिंग

समय : ५.५ घण्टा (सै)+ १४.५ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पाठ्यक विवरण: यस मोड्युलमा फर्निचर तयारी पछि त्यसमा गरिने फिनिशिंग/पोलिशिंग गर्ने कार्यहरूसंग सम्बन्धि ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरु : यस मोड्युलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- किला दबाउन ।
- पुटिङ लगाउन ।
- अस्तर लगाउन ।
- खाक्सी लगाउन ।
- पोलिस लगाउन ।
- पेन्ट लगाउन ।
- स्प्रे गनबाट पोलिस/पेन्ट लगाउन ।

कार्यहरु :

१. किला दबाउने ।
२. पुटिङ लगाउने ।
३. अस्तर लगाउने ।
४. खाक्सी लगाउने ।
५. पोलिस लगाउने ।
६. पेन्ट लगाउने ।
७. स्प्रे गन (Spray Gun) बाट पोलिस/पेन्ट लगाउने ।

कार्य विश्लेषण
(फर्निचर फिनिशिङ्ग/पोलिशिङ्ग)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : किला दबाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. किल्ला दबाउनको लागि आवश्यक औजार र सामग्री तयार गर्ने । ४. किल्ला दबाउने स्थानको निर्धारण गर्ने । ५. सतहमा कडा वस्तुहरू भएको नभएको ६. निरीक्षण गर्ने । ७. किल्ला भन्दा सानो परिधिको नेल पन्च (Nail Punch) छनौट गर्ने । ८. नेल पन्चको सहायताले किला दबाउने स्थानमा प्वाल पार्ने । ९. फर्निचरको नमुनामा किल्लालाई आधा (१/२) लाईन सतहबाट दबाउने । १०. किला दबाएको स्थानमा ब्रुसले सफा गर्ने । ११. किला दबाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । १२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने १३. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : किला दबाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फर्निचरको सतहबाट आधा (१/२) लाईन तल किला रहेको । ● फर्निचरको सतह सफा देखिएको । ● फर्निचरको सतह टुटफुट नभएको । 	<p>किला दबाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● किल्ला दबाउनु <ul style="list-style-type: none"> ○ आवश्यकता ○ महत्व ● नेल पन्च <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● किल्ला नदवाएमा हुने असरहरू ● किल्ला दबाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● किल्ला दबाउने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

घन (Hammer), नेल पन्च (Nail Punch), फर्निचर र ब्रस

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- किला दबाउदा घनले हातमा चोट लाग्न सक्ने तथा किलाले घोच्च्न सक्ने भएकोले सावधानी अपनाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.२ : पुटिङ्ग (Putting) लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ४. पुटिङ्ग लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ५. पुटिङ्ग बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गरी पुटिङ्ग बनाउने । ६. पुटिङ्ग लगाउने स्थानको सतह परीक्षण गर्ने । ७. किल्ला दबाएको स्थानमा र चर्केको फुटेको स्थानमा पुटिङ्ग लगाउने । ८. पुटिङ्ग लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री, कार्यशाला / कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पुटिङ्ग लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पुटिङ्ग लगाएको सतह १ मि.मि. अरलो देखिएको । पुटिङ्ग लगाउने सतह पहिचान भएको । 	<p>पुटिङ्ग लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> पुटिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्य पुटिङ्ग लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू पुटिङ्ग लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

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

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- चर्केको भाग र किल्ला दबाएको स्थानमा राम्रोसँग पुटिङ्ग नलागेमा फर्निचरको फिनिशिङ्ग नराम्रो हुने हुनाले ध्यान दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.३ : अस्तर (Primer) लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. अस्तर लगाउने स्थानमा परीक्षण गर्ने । ४. सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५. अस्तर लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ६. अस्तर बनाउन आवश्यक सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ७. संकलन गरेको सामग्रीहरू प्रयोग गरी अस्तर बनाउने । ८. पुटिङ लगाएको स्थान र चर्केको स्थानमा अस्तर रेशा विपरीत गोलो गोलो गरी लगाउने ९. अस्तर लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर, अस्तर सामग्री ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : अस्तर लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● अस्तर लगाएको स्थान, गोलोगोलो र एक नास देखिएको । 	<p>अस्तर लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अस्तर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ कार्य ● अस्तर बनाउने सामग्रीहरू ● अस्तर लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● अस्तर बनाउने विधि ● अस्तर लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

अस्तर बनाउने सामग्री, कपडा प्याड वा ब्रस

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- अस्तर बनाउदा मिश्रण गर्ने बेला र लगाउने बेलामा ध्यान दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.४ : खाक्सी लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ खाक्सी लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४ सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५ खाक्सी लगाउने स्थानमा सफा गर्ने । ६ विभिन्न तहको खाक्सीहरू आवश्यकता अनुसार संकलन गर्ने । ७ खाक्सीलाई च्यात्ने, पट्याउने र ब्लकमा प्रयोग गर्ने । ८ पुटिङ्ग र अस्तर लगाएको स्थानमा खाक्सीमा काठको ब्लक राखेर रेशा अनुसार तल माथि दबाएर चलाउने । ९ खाक्सी लगाएको स्थानमा परीक्षण गर्ने । १० औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल तयार हुने फर्निचर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खाक्सी लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । खाक्सी लगाएको स्थान चिप्लो सफा र समतल देखिएको । 	<p>खाक्सी लगाउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> खाक्सीको <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम प्रयोग महत्व खाक्सी लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू खाक्सी लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

खाक्सी, ब्रुस, काठको ब्लक र पुटिङ्ग नाईफ, मास्क र गगल्स ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- फर्निचरमा खाक्सी लगाउने बेलामा मास्क र गगल्स लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.५ : पोलिस लगाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ पोलिस लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>४ पोलिस लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने ।</p> <p>५ पोलिस लगाउने सतहमा सफा गर्ने ।</p> <p>६ पोलिस बनाउने आवश्यक सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।</p> <p>७ संकलन गरेको सामग्रीहरु प्रयोग गरी पोलिस तयार गर्ने ।</p> <p>८ खाक्सी लगाएको स्थानमा कपडा वा प्याडले रेशा अनुसार तल र माथि चलाएर पोलिस लगाउने ।</p> <p>९ पोलिसलाई सिसा जस्तै टलक ल्याउन पहिलो तह (कोट)लगाउने ।</p> <p>१० पहिलो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र दोस्रो तह (कोट) लगाउने ।</p> <p>११ दोस्रो तह (कोट) सुकेपछि खाक्सी लगाई सफा गर्ने र आवश्यकता अनुसार सोहि प्रक्रिया गर्दै जाने ।</p> <p>१२ आवश्यकता अनुसारको टलक आउने गरी पोलिस लगाउने ।</p> <p>१३ पोलिस लगाएको स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१४ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१५ कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल । तयारी हुने फर्निचर । पोलिस सामग्री ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पोलिस लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्य चरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● पोलिस गरेको फर्निचर शीशा जस्तै टलक देखिएको । ● पोलिस सतह एकनास देखिएको । 	<p>पोलिस लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पोलिस <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ○ महत्व ● पोलीस सामग्रीहरु ● पोलिस संरक्षण गर्ने तरिका ● पोलिस लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ● पोलिस गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

पोलिसको सामग्री, पोलिस राख्ने भाँडो, कपडाको प्याड, ब्रुस, खाक्सी, मास्क, पन्जा र एप्रोन ।

सुरक्षा र सावधानीहरु :

- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले पोलिस लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.६ : पेन्ट लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पेन्ट लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने । ४. पेन्ट लगाउने सतहमा आवश्यक मर्मत गर्ने । ५. पेन्ट लगाउने सतहमा सफा गर्ने । ६. पेन्ट तथा अन्य आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ७. संकलन गरेको पेन्टमा आवश्यकता अनुसार थिनर मिलाउने । ८. पुटिङ्ग, अस्तर (प्राइमर) र खाक्सी लगाएको स्थानमा पेन्ट लगाउने । ९. फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले पेन्ट लगाउने । १०. पेन्ट कोट दोस्रो र आवश्यकता अनुसार तेस्रो कोट लगाउने । ११. पेन्टलाई सुक्न दिने । १२. पेन्ट लगाएको स्थान परीक्षण गर्ने । १३. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १४. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिईएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । कार्यशाला/कार्यस्थल । तयारी हुने फर्निचर । पेन्ट । <p>निर्दिष्ट कार्य : पेन्ट लगाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्य चरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पेन्ट एकनासको भएको । पेन्ट लगाएको स्थानमा टलक देखिएको । 	<p>इनामेल लगाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> पेन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रयोग पेन्ट लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू पेन्ट लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने तरिका पेन्ट प्रयोग गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

ईनामेल, ब्रस, रोलर, खाक्सी, मास्क, एप्रोन, पन्जा ।

सुरक्षा र सावधानीहरू :

- फर्निचरको सबै भागमा समान किसिमले इनामेल लगाउने ।
- व्यक्तिगत सरसफाईलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७ : स्प्रे गन (Spray Gun) बाट पोलिस/पेन्ट लगाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२. पोलिस/पेन्ट लगाउने स्थानको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>३. पोलिस/पेन्ट लगाउने सतहमा मर्मत गर्ने ।</p> <p>४. पोलिस/पेन्ट/बार्नेस लगाउन सतह सफा गर्ने ।</p> <p>५. पोलिस/पेन्ट/बार्नेस तथा अन्य सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>६. पुटिङ्ग र खाक्सी लगाएको स्थानमा पनि उड प्राइमर लगाउने ।</p> <p>७. संकलन गरेको पोलिस/पेन्ट/बार्नेसमा आवश्यकता अनुसार स्प्रीट/थिनर/बार्नेस वा अन्य तरल पदार्थ मिसाउने ।</p> <p>८. प्राइमर लगाएको स्थानमा खाक्सी लगाई पोलिस/पेन्ट Spray Gun बाट लगाउने ।</p> <p>९. पोलिस/पेन्ट Spray Gun बाट Base coat, In between coat, Final coat लगाउने ।</p> <p>१०. Spray Gun बाट लगाएको पोलिस/पेन्टलाई सुक्न दिने ।</p> <p>११. Spray Gun बाट पोलिस/पेन्ट लगाएको स्थानलाई परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१२. काम सकिएपछि Spray Gun लाई स्प्रीट/थिनर/अन्य तरल पदार्थले सफा गर्ने ।</p> <p>१३. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने</p> <p>१४. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको :</u></p> <p>औजार उपकरण सहितको कार्यशाला जोर्नीको नाप नक्सा कार्यवस्तु</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u></p> <p>Spray Gun बाट पोलिस/पेन्ट लगाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । Spray Gun बाट लगाएको पोलिस/पेन्ट एकनास र टलक देखिएको । कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p><u>पोलिस/पेन्ट गाउने कार्य :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Spray Gun <ul style="list-style-type: none"> परिचय, महत्व कार्य Spray Gun बाट पोलिस/पेन्ट लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू Spray Gun बाट पोलिस/पेन्ट लगाएको स्थानलाई संरक्षण गर्ने प्रकृया । Spray Gun बाट पोलिस/पेन्ट लगाउने तरिका ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

पोलिस/पेन्ट/बार्नेस, थिनर, उड प्राइमर, कपडा, खाक्सी, मास्क, एप्रोन, पन्जा, स्प्रे गन, स्प्रीट ।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- उत्पादित काठको सामानको सबै भागमा समान किसिमले पोलिस/पेन्ट Spray Gun बाट लगाउने ।
- पोलिस/पेन्ट, स्प्रीट, मट्टितेल, थिनर, तारपेन आदि प्रज्वलन शील पदार्थ भएकोले आगोको नजिक भण्डारण नगर्ने

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

Infrastructures and Facilities

पेशा : Junior Furniture Maker

तालीम अवधि : १८० घण्टा

समूहको आकार : २० जना

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचाङ्क (अनिवार्य)	सूचाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षण स्थलमा हुनपर्ने विशेष आवश्यकता	माथि उल्लेखित परिमाणका उपकरण तथा औजार र सुरक्षा सामग्रीहरूको उपलब्धता	
२.	कक्षाकोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> ● एउटा कक्षाकोठा (२० वर्ग मी.) 	
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> ● क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मी. ● प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू ● सेतो पाटी ● पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> ● कम्तीमा ८० वर्ग मी.को क्षेत्रफल
४.	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एक सेट सुरक्षा सामग्री सहितको टुल बक्स ● प्राथमिक उपचार किट बाकस ● सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> ● आगो नियन्त्रण गर्ने मेसिन (कम्तीमा एउटा)
५.	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> ● २ जना प्रशिक्षक ● सम्बन्धित विषयमा सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको वा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको कार्य अनुभव भएको एवम् प्रशिक्षकको अनुभव भएको । 	डिप्लोमा तह पास गरेको र कामको अनुभव भएको
६.	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> ● गणितीय संख्याको ज्ञान भएको साक्षर ● उमेर : १८ वर्ष 	<ul style="list-style-type: none"> ● शारिरीक तन्दरुस्त
७.	औजार तथा उपकरणहरू	नत्थी गरिएको सूची अनुसार	
८.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सिपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> ● वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता/सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण 	<ul style="list-style-type: none"> ● कार्यक्षेत्रमा कम्तीमा प्रत्येक मोड्युलको अन्तमा व्यावहारिक कक्षा
९.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> ● सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मापक ● योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली 	
१०.	प्रयोग हुने सामग्रीहरू	नत्थी गरिएको सूची अनुसार	

औजार, उपकरणहरू तथा सामग्रीहरूको सूची

क. उपकरण (Equipment)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	इलेक्ट्रिकल प्लेनर/हचान्ड प्लेनर (Hand Electric Planer/Hand Planer)	१० थान
२.	इलेक्ट्रिक हचान्ड राउटर (Electric Hand Router)	१ थान
३.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल जिग स: (करौती) (Hand Electric Jigsaw)	१ थान
४.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल सर्कुलर स: (Hand Electrical Circular Saw)	१ थान
५.	हचान्ड इलेक्ट्रिकल ड्रिल मेसिन (Hand Electrical Drill Machine)	१ थान
६.	फिक्स सर्कुलर स: (Fixed Circular Saw)	१ थान

ख. साधारण औजारहरू (Simple Tools)

ख.१ औजारहरूको विवरण (Tools Detail)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	नाप्ने स्केल (Scale)	२० थान
२.	स्टिल टेप/प्लास्टिक टेप (Steel Tape/Plastic Measuring Tape)	२० थान
३.	बटाम (ट्राइ स्क्वायर) ६", ८" र १२" (Trisquare – 6", 8" & 12")	२० थान
४.	स्लाइडिङ विभेल (Sliding Bevel)	२ थान
५.	पेन्सिल (Pencil)	२० थान
६.	स्ट्याच अवल्स (सुईरो)	२० थान
७.	मार्किङ र मोर्टाईस गेज (खटकस) (Marking and Mortise Gauge)	२० थान
८.	डिभाइडर (Divider)	५ थान

ख.२ टुथ एज कटिङ टुल्स (Tooth Edge Cutting Tools)

ख.२.१. सिधा रेखा काट्ने करौती (Straight Line Cutting Saw)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	साधारण करौती (Simple Saw)	२० थान
२.	रिपस: (करौती) नमुनाको लागि (Ripsaw)	१ थान

३.	क्रसकट सः (करौती) नमुनाको लागि (Crosscut Saw)	१ थान
४.	ब्याक सः (करौती) (Back Saw)	५ थान
५.	डभटेल सः (करौती) (Dovetail Saw)	२ थान
६.	माईटर सः (करौती) (Miter Saw)	१ थान

ख.२.२ बक्र रेखा काटने करौती (Curve Cutting Saw)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	बो स: (फ्रेम करौती) (Bow Saw)	२ थान
२.	किहोल स: (करौती) (Keyhole Saw)	२ थान
३.	कम्पास स: (करौती) (Compass Saw)	२ थान
४.	कटिङ्ग स: (करौती) (Cutting Saw)	२ थान

ख.३. तास्ने औजार (बेन्च प्लेन)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	स्मुथ प्लेनर ९" (Bench Planer 9")	१० थान
२.	ज्याक प्लेनर १५" (Jack Planer 15")	१० थान
३.	फोर प्लेनर १८" (For Planer 18")	५ थान

ख.३. १. तास्ने औजार (स्पेशल प्लेनर) (Special Planer)

१.	सर्कुलर स: (Circular Saw)	२ थान
२.	र्याबेट प्लेनर (Rabbit Planer)	२ थान
३.	ब्लक प्लेनर (Block Planer)	२ थान
४.	स्पोक स: (Spoke Saw)	२ थान

ख.४ सेपिड औजारहरू (आकार वनाउने) (Shaping Tools)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	फ्ल्याट रामो (चिजल) १/४", १/२", ३/४", १" र १.२५" (Flat Chisel)	५० थान
२.	मोर्टाइज रामो (चिजल) १/४", ३/८" र १/२" (Mortise Chisel)	२० थान

ख.५ ड्रिलिङ र बोरिङ (Drilling and Boring)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
---------	----------	---------

१..	बिटसेट (Bit Set)	१ सेट
२..	ड्रिल बिट (Drill Bit)	१ सेट

ख.६ च्याप्ने औजारहरू (Clamp Tools)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	बार क्ल्याम्प २', ४'र ६' (Bar Clamp)	५ थान
२.	सि क्ल्याम्प (C-Clamp)	१० थान

ख.७ ठोक्ने तथा निकाल्ने औजार(स्ट्राइकिङ र ड्राइभिङ) (Striking and Driving)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	मालेट (मुङ्गो) (Mallet)	५ थान
२.	हथौडा (हम्मर) (Hammer)	१० थान
३.	पंजा हथौडा (क्ल हम्मर) (Claw Hammer)	१० थान
४.	स्क्रु ड्राइभर (पेचकस) (Screw Driver)	१सेट

ख.८ अन्य औजारहरू (Other Tools)

क्र.सं.	विवरणहरू	सङ्ख्या
१.	पिनसर (Pincer)	३ थान
२.	नेल पुलर (किला उखेल्ने) (Nail Puller / Pliers)	१ थान
३.	नेल पन्च (किला गाड्ने) (Nail Punch)	५ थान
४.	च्याप्ने भएको काम गर्ने टेबल (Working Table with Clamp)	४ थान
५.	सिसा काट्ने (Glass Cutter)	१ थान
६.	कम्बिनेसन प्लायर (पेन्चिस) (Combination Plier)	२ थान
७.	स्लाइड रेन्च (एडजस्टेबल रेन्च) (Adjustable/Slide Wrench)	१ थान
८.	धार लगाउने ढुङ्गा (Stone)	१० थान
९.	सः सेट (करौतीको दाँत बंग्याउने पेन्चिस) (Saw Set)	२ थान
१०.	तेल राख्ने भाडो (आएल क्यान) (Oil Can)	५ थान

ग. उपयोग हुने सामग्रीहरू (Materials)

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या
१.	काठ (विभिन्न आकार तथा प्रकारमा) (Different Size Wood)	४० क्युफिट
२.	प्लाइउड (विभिन्न मोटाइका) (Plywood with Different Thickness)	२०० वर्गफिट
३.	किला (विभिन्न आकार तथा प्रकारका) (Different Types of Nail)	५ केजी

४.	ग्लु/फेभिकोल (टाँसका लागि) (Glue/Fevicol for Sticking)	५ केजी
५.	स्यान्ड पेपर (खाक्सी) विभिन्न ग्रिडको (Sandpaper with different grid)	५ दर्जन
६.	फ्रेन्च चक पाउडर (French Chalk Powder)	१० प्याकेट
७.	एप्रोन (Apron)	२० वटा
८.	सुरक्षित गगल्स (Safety Goggles)	५ वटा
९.	विभिन्न प्रकारका फाइलहरू (Different types of Files)	५ वटा
११.	ब्लक बोर्ड (Bock Board)	४८ वर्गफिट
१२.	सनमाइका, फोरमाइका र टीक (Sunmica, Foremica & teak)	१४८ वर्गफिट
१३.	पेचहरू विभिन्न साईज (Different Size Screw)	५ प्याकेट
१४.	पेन्ट गर्ने ब्रस २" (Paint Brush 2")	५ थान
१५.	कब्जा (हिंज्स) ३" (Hinges)	२० थान
१६.	ढोकामा लगाउने ताला (Padlock)	१० थान
१७.	प्लास्टिकको पन्जा (Disposable Gloves)	५ सेट
१८.	बार्निश पेन्ट (Varnish)	२ लिटर
१९.	काठमा लगाउने प्राइमर (Primer for Wood)	३ लिटर
२०.	तारपिन तेल (Turpentine Oil)	३ लिटर
२१.	चप्रा पेन्ट	५ केजी
२२.	थिनर/स्प्रीट (Thinner/Sprit)	३ लिटर
२३.	नटबोल्ड ६" (Knotbolt 6")	१२ थान

आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरू (Stationary)

क्र.सं.	विवरण	परिमाण
१.	कापी (Copy)	२ दर्जन
२.	डटपेन (Dotpen)	२ दर्जन
३.	सार्पनर ठूलो (Big Sharpner)	२ थान
४.	करेक्सन पेन (Correction Pen)	१ दर्जन
५.	साइन पेन (Sign Pen)	३ दर्जन
६.	पाइलट/जेल पेन (Pilot / Gel Pen)	३ दर्जन
७.	इरेजर (Eraser)	३ दर्जन
८.	पेन्सिल (Pencil)	३ दर्जन
९.	स्टेप्लर (Stapler)	५ थान
१०.	फ्लिप चार्ट पेपर (Flip Chart Paper)	आवश्यकता अनुसार
११.	फ्ल्यास कार्ड (Flash Card)	आवश्यकता अनुसार
१२.	फोटोकपी पेपर (Photocopy Paper)	आवश्यकता अनुसार
१३.	फाइल (File)	आवश्यकता अनुसार
१४.	ट्वाइट बोर्ड (White Board)	१ थान
१५.	बोर्ड मार्कर (Board Marker)	२ दर्जन
१६.	परमानेन्ट मार्कर (Permanent Marker)	१ दर्जन
१७.	स्केल (Scale)	आवश्यकता अनुसार

नोट: तालीमका बखत सैद्धान्तिक विषयको प्रशिक्षणका क्रममा उपलब्ध हुन सक्ने अवस्थामा प्रोजेक्टर, फ्लिपचार्ट बोर्ड, पिन बोर्ड प्रयोगमा ल्याउन सकिनेछ ।

पाठ्यक्रम परिमार्जन कार्यमा संलग्न विज्ञहरु

- श्री दोबर लाल सिलाकारज्यू, विषय विज्ञ, सुर्यविनायक, भक्तपुर ।
श्री सहदेव प्रजापतिज्यू, विषय विज्ञ, सानोठिमी क्याम्पस, सानोठिमी, भक्तपुर ।
श्री लक्ष्मी प्रसाद शर्माज्यू, विषय विज्ञ, पीस टेक्निकल स्कूल, ग्वाको, ललितपुर ।
श्री सुरेसमान स्थापितज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।
श्री महेन्द्रमान स्थापितज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।
श्री महेन्द्रमान व्यन्जन्कारज्यू, विषय विज्ञ, काठमाण्डौ ।
श्री रविन्द्र सिल्पकारज्यू, विषय विज्ञ, सल्लाघारी, भक्तपुर ।
श्री नारायण प्रसाद सिल्पकारज्यू, विषय विज्ञ, स्कील नेपाल, काठमाण्डौ ।