

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : **Bamboo Handicraft Maker**

तह : **1**

क्षेत्र : **Handicraft**

उप क्षेत्र : **Bamboo Products**

NOSS ID/NSCO ID :

ISCO NO :



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति
मध्यपुर थिमी-१७, सानोठिमी, भक्तपुर, नेपाल ।

निर्माण : २०-०५-२०८२ (05.09.2025)



2045

DACUM Panel Members:

क.सं	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री, सरिता खड्का	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्याफ्ट वर्कर, प्रगती महिला आपस संगठन, हटीया, मकवानपुर ।
२.	श्री, शिभराम बंगरा	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, निजगड, बारा ।
३.	श्री कल्पना राई	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, हटीया, मकवानपुर ।
४.	श्री विष्णु श्रेष्ठ	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, रौतहट ।
५.	श्री सन्तोष श्रेष्ठ	सदस्य	बेम्बो ट्रेनर, निलगगन युवा लक्व, हटीया, मकवानपुर ।
६.	श्री पर्सुराम भट्टराई	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्याफ्ट वर्कर, बासमाण्डी, मकवानपुर ।
७.	श्री शोभा लामा	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, सर्लाही ।
८.	श्री सन्तोष लामिछाने	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, चन्द्रनिगाहपुर ।
९.	श्री मोहन सुन्दर राई	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्याफ्ट वर्कर, हेटौडा, मकवानपुर ।
१०.	रामकृष्ण राई	सदस्य	बेम्बो वर्कर, सीजन रिजन बेम्बो स्टुल, हेटौडा, मकवापुर ।
११.	श्री कृष्ण कुमार चौधरी	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, मोतिपुर ।
१२.	श्री राम कृष्ण राई	सदस्य	बेम्बो ईन्स्टक्टर, भोकेसनल स्किल डेभलपमेन्ट ट्रेनर सेन्टर, हेटौडा, मकवानपुर ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator

- श्री तुल्सी बहादुर के.सी., सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स. ।
- श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे., सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स. ।

DACUM Workshop on 25-26 April 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:2



DACUM Verification Panel Members:

क.सं	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री राम कुमार राई	सदस्य	बेम्बो ईन्स्ट्रक्टर, भोकेसनल स्किल डेभलपमेन्ट ट्रेनर सेन्टर, हेटौडा, मकवानपुर ।
२.	श्री सरिता खड्का	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट वर्कर, प्रगती महिला आपस संगठन, हटीया, मकवानपुर ।
३.	श्री रमेशा ठाकुर	सदस्य	प्राईभेट बेम्बो वर्कर, सर्लाही ।
४.	श्री राम कृष्ण राई	सदस्य	बेम्बो ईन्स्ट्रक्टर, भोकेसनल स्किल डेभलपमेन्ट ट्रेनर सेन्टर, हेटौडा, मकवानपुर ।
५.	श्री राम चन्द्र राई	सदस्य	आधुनिक बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट, हेटौडा, मकवानपुर ।
६.	श्री पर्सुराम भट्टराई	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट वर्कर, बासमाण्डी, मकवानपुर ।
७.	श्री सुस्मा लामा	सदस्य	बेम्बो ईन्स्ट्रक्टर, बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट, चितवन ।
८.	श्री सोम बहादुर लामा	सदस्य	बेम्बो फर्निचर एक्सपर्ट, रौतहट
९.	श्री लक्ष्मण राई	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट वर्कर, रौतहट ।
१०.	श्री शोभा घिसिङ्ग	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट मेकर, सिन्धुली ।
११.	श्री गोपी महतो	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट मेकर, प्राईभेट वर्कर, रौतहट ।
१२.	श्री कृष्ण शाह	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्रयाफ्ट मेकर, प्राईभेट वर्कर, महोत्तरी ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator:

- श्री तुल्सी बहादुर के.सी., सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स. ।
- श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे., सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स. ।

Customized DACUM Workshop on 27 April 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:3



व्यवसायगत प्रोफाईल निर्माणकर्ता :

क्र.स.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री चिनि काजी ताम्रकार	संयोजक	ह्यान्डीक्याफ्ट प्राविधिक उप-समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
२.	श्री चन्द्र भक्त नकर्मी	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्रीमती लिला माया श्रेष्ठ	सदस्य	पोप्राईटर , अन्जली बेम्बो क्याफ्ट, गोठाटार, काठमाण्डौ ।
४.	श्री गोकुल राई	सदस्य	पोप्राईटर ,बेम्बो क्याफ्ट, कुसुन्ती, ललितपुर ।
५.	श्री रुद्र बहादुर राई	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्याफ्ट टेक्निसिएन, मनु केन र बेम्बो इन्ड्रस्टीज, धनकुटा ।
६.	श्री रामचन्द्र दवाडी	सदस्य	बेम्बो ह्यान्डीक्याफ्ट ट्रेनर, भोकेसनल स्किल डेभलपमेन्ट ट्रेनिङ्गसेन्टर, गजुरी, धादिङ्ग ।
७.	श्री दिपक प्रसाद पौडेल	सदस्य	उप निर्देशक, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
८.	श्री तुल्सी के. सी.	सदस्य	वरिष्ठ सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री इश्वर चन्द्र घिमिरे	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत, , राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

ह्यान्डीक्याफ्ट प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : 29 April 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:4



2045

राष्ट्रीय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री सानु राजा शिल्पकार	संयोजक	ह्यान्डीक्रयाफ्ट प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
२.	श्री भूवनेश्वर ढुङ्गाना	निर्देशक	राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर
३.	श्री अमिता प्रधान शिल्पकार	सदस्य	साई ईन्टेरीयस तालुखेल, ललितपुर
४.	श्री सुरेन्द्र लामा	सदस्य	बाँस कालिगढ दक्षिणकाली, काठमाण्डौ
५.	श्री सिताराम पहरी	सदस्य	बाँस कालिगढ गोदावरी, ललितपुर
६.	श्री बिना पहरी	सदस्य	बाँस कालिगढ गोदावरी, ललितपुर
७.	श्री धन बहादुर पहरी	सदस्य	बाँस कालिगढ गोदावरी, ललितपुर
८.	श्री चन्द्र बहादुर पहरी	सदस्य	बाँस कालिगढ गोदावरी, ललितपुर
९.	श्री रामकृष्ण पराजुली	सदस्य सचिव	ह्यान्डीक्रयाफ्ट प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
१०.	श्री सुरेश महर्जन	सदस्य	ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
११.	श्री सुर्य प्रसाद अधिकारी	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर

ह्यान्डीक्रयाफ्ट प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : २० भाद्र २०८२ (05 September 2025)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:5



१	व्यावसायिक शीर्षक : Bamboo Handicraft Maker तह : १
२	कार्य विवरण : Bamboo Handicraft Maker, तह १ ले बाँसको मुढा बनाउने, बाँसको चार खुट्टे स्टुल (Stool) बनाउने र बाँसको हस्तकला सामग्री बनाउने गर्दछ ।
३	<u>दक्षताका एकाइहरु:</u> १. बाँसको मुढा बनाउने । २. बाँसको चारखुट्टे स्टुल (Stool) बनाउने । ३. बाँसको हस्तकला सामग्री बनाउने । ४. संचार गर्ने । ५. वृत्ति विकास गर्ने । <i>*नोट : एकाई ४ र ५ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।</i>
४	न्यूनतम योग्यता /पूर्वनिर्धारितहरु : <ul style="list-style-type: none"> ● शारीरिक आवश्यकता : स्वस्थ ● शैक्षिक योग्यता : रा.सी.प समितिको नियम अनुसार थप जानकारी : <ul style="list-style-type: none"> ● परीक्षण प्रकार : प्रयोगात्मक परीक्षण मात्र ● परीक्षण समय : ४ देखि ५ घण्टा (सम्पूर्ण दक्षताको लागी) ● समूह : ८ देखि १० उम्मेदवार



५	एकाई सं : १	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : बाँसको मुढा बनाउने	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । १.१.२ कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरी प्रयोग योग्य अवस्थामा राखेको । १.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।
	१.२ बाँसको मुढाको स्केच तयार गर्ने	१.२.१ डिजाइन अनुसार मुढाको आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको । १.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर मुढाको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको । १.२.३ तयार भएको स्केच सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।
	१.३ बाँसको तयारी गर्ने	१.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा मुढाको लागी उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको । १.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरूलाई परम्परागत/रसायनिक विधि बाट उपचार गरेको । १.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको । १.३.४ मुढाको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको । १.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई चिरेर आवश्यक नाप र मोटाईमा कप्टेरा बनाई चिल्लो पारेको । १.३.६ तयार भएको बाँसको कप्टेरालाई भण्डारण गरेको ।



	<p>१.४ मुढा बनाउने</p>	<p>१.४.१ आवश्यक नाप र आकारमा सिन्काहरु दोहोरो कस हुनेगरी मुढाको लम्बाई तर्फको कम्मर भाग बुनेको ।</p> <p>१.४.२ लम्बाईको दुई छेउहरु एक आपसमा जोडेर कम्मरको बीचमा कसिलोसँग बाँधेर मुढाको प्रारम्भिक आकार निकालेको ।</p> <p>१.४.३ मुढाको आकार बनेपछि कम्मर भागको माथि र तल क्रमैसँग सिन्काहरु नछुटाई कसिलो सँग बाँधेको ।</p> <p>१.४.४ मुढाको बेस र सीट रहने भागमा वरिपरि फलामे तार राखि सिन्काहरु नछुटाई तारसँग कसिलो हुनेगरी घेरा बाँधेको ।</p> <p>१.४.५ मुढामा बाँधेको घेरासँग जाली बून्ने डोरीको भागहरु बलियो हुनेगरि बाँध्दै, समान तनावट, एकनास बुनाई हुनेगरि सादा जाली बुनी सीट तयार गरेको ।</p> <p>१.४.६ टायर वा अन्य उपयुक्त सामग्रीको प्रयोग गरि सिट र बेस भागको किनाराहरुमा बिट बुनी मुढा तयार गरेको ।</p> <p>१.४.७ तयार भएको मुढालाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>
	<p>१.५ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने</p>	<p>१.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।</p>



६	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मेजरीङ्ग टेप, पेपर, नोट कपी, शिशाकलम, इरेजर, बलपेन, टेबुल, अचानो, डोरी, सलाइ, काठको मुङ्गो, हाते आरि, कर्द वा चक्कु, स्ट्रीप कटर, खाप सियो, हुक वा कुरुस, सुइरो वा टक्कर, ह्याक स, तार, रेती, धार लगाउने ढुङ्गा, Pliers, दाउ/खुर्पा/खुकुरी, हथौडी /घन, बांस काटने कैची, सफा गर्ने कपडा, कुचो, बाँस उपचार गर्ने सामग्रीहरू, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।
७	<p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● विद्युतीय जोखिमहरूबाट सावधानी अपनाएको । ● कार्यस्थल सुरक्षा निर्देशनहरू पालना गरेको ।



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ○ मर्मत संभार ○ भण्डारण ● बाँसको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रजाति, गुण र प्रयोग ○ महत्व ○ बनावट तथा रेशाहरु ○ बाँस काट्ने समय र तरिका ● बाँसको उपचार <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ परम्परागत र रसायनिक उपचार विधि 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● स्केच र डिजाइन पढ्न र बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ○ महत्व ○ सुकाउने (Seasoning) र भण्डार गर्ने तरिका ● बाँसको तयारी <ul style="list-style-type: none"> ○ नाप सम्बन्धी ज्ञान ○ बाँस काट्ने तरिका र कोण ○ चोया, कप्टेरा, सिन्का निकाल्ने तरिका ○ बाँसमा प्रयोग हुने जोर्नीहरु (Joints) र बनाउने तरिका ○ बाँस सफा गर्ने र चिल्याउने तरिका ● मुढाको डिजाइन र स्केच ● बाँसको मुढा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ नाप ○ मुढाको कम्मर बुन्ने तरिका ○ बस्ने भागमा जाली बुन्ने तरिका ○ बिट बाँध्ने तरिका ○ गुणस्तर परीक्षण ● फिनिसिङ्ग 		
--	---	--	--



	<ul style="list-style-type: none">○ परिचय○ महत्व○ सफाई● भण्डारण गर्ने र अभिलेख राख्ने तरिका● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	--	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : १						
एकाई शीर्षक : बाँसको मुढा बनाउने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम :			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या :			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र :			परीक्षण समय :			
दक्षताका तत्वहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड		स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको ।					
	१.१.२ कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरी प्रयोग योग्य अवस्थामा राखेको ।					
	१.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					
१.२ बाँसको मुढाको स्केच तयार गर्ने	१.२.१ डिजाइन अनुसार मुढाको आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको ।					
	१.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर मुढाको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको ।					



	<p>१.२.३ तयार भएको स्केच सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।</p>				
१.३ बाँसको तयारी गर्ने	<p>१.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा मुढाको लागी उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको ।</p> <p>१.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरुलाई <i>परम्परागत/रसायनिक विधि</i> बाट उपचार गरेको ।</p> <p>१.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको ।</p> <p>१.३.४ मुढाको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको ।</p> <p>१.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई चिरेर आवश्यक नाप र मोटाईमा कप्टेरा बनाई चिल्लो पारेको ।</p> <p>१.३.६ तयार भएको बाँसको कप्टेरालाई भण्डारण गरेको ।</p>	२			
१.४ मुढा बनाउने	<p>१.४.१ आवश्यक नाप र आकारमा सिन्काहरु दोहोरो कस हुनेगरी मुढाको लम्बाई तर्फको कम्मर भाग बुनेको ।</p> <p>१.४.२ लम्बाईको दुई छेउहरु एक आपसमा जोडेर कम्मरको बीचमा कसिलोसँग बाँधेर मुढाको प्रारम्भिक आकार निकालेको ।</p> <p>१.४.३ मुढाको आकार बनेपछि कम्मर भागको माथि र तल क्रमैसँग सिन्काहरु नछुटाई कसिलो सँग बाँधेको ।</p>				



	<p>१.४.४ मुढाको बेस र सीट रहने भागमा वरिपरि फलामे तार राखि सिन्काहरु नछुटाई तारसँग कसिलो हुनेगरी घेरा बाँधेको ।</p> <p>१.४.५ मुढामा बाँधेको घेरासँग जाली बून्ने डोरीको भागहरु बलियो हुनेगरि बाँध्दै, समान तनावट, एकनास बुनाई हुनेगरि सादा जाली बुनी सीट तयार गरेको ।</p> <p>१.४.६ टायर वा अन्य उपयुक्त सामग्रीको प्रयोग गरि सिट र बेस भागको किनाराहरुमा बिट बुनी मुढा तयार गरेको ।</p> <p>१.४.७ तयार भएको मुढालाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>				
१.५ कार्यस्थल ब्यबस्थित गर्ने	<p>१.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर ब्यवस्थापन गरेको ।</p>				

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:15



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एप्रोन ● मास्क ● हेल्मेट ● बुट ● पन्जा ● चशमा
परम्परागत/रसायनिक बिधि	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बगेको पानीमा डुवाएर ● बोरीक एसिडको भोलमा डुवाएर ● धुँवामा सूकाएर ● सुर्ति निमको घोलाम डुवाएर ● काष्ठीक सोडामा डुवाएर ● तितेपाती को घोलामा डुवाएर ● नुन पानीमा डुवाएर



3R सिद्धान्त

समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :

- कमगर्ने (Reduce)
- पुर्नप्रयोग (Reuse)
- पुनर्चालन (Recycle)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:17



2045

५	एकाई सं : २	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : बाँसको चारखुट्टे स्टुल (Stool) बनाउने ।	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । २.१.२ कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरी प्रयोग योग्य अवस्थामा राखेको । २.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।
	२.२ बाँसको चारखुट्टे स्टुलको स्केच तयार गर्ने	२.२.१ डिजाइन अनुसार स्टुलको आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको । २.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर स्टुलको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको । २.२.३ तयार भएको स्केच सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।
	२.३ बाँसको तयारी गर्ने	२.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा स्टुलको लागि उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको । २.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरूलाई परम्परागत/रसायनिक विधि बाट उपचार गरेको । २.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको । २.३.४ स्टुलको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको । २.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई काटेर/चिरेर आवश्यक नाप, मोटाई र आकारमा स्टुलको फ्रेमको भागहरू र सिटको लागि कप्टेराहरू तयारगरि चिल्लो पारेको । २.३.६ फ्रेमको भागहरू र सिटको कप्टेराहरू लाई भिन्दा भिन्दै मुट्टा बनाई सुरक्षित रूपमा भण्डारण गरेको ।



	<p>२.४ बाँसको चारखुट्टे स्टुल बनाउने</p>	<p>२.४.१ स्केच अनुसार जोइन्ट गर्ने स्थानमा नाप अनुसारको काटछाँट, प्वाल, वा Butt जोइन्ट बनाएको ।</p> <p>२.४.२ परीक्षण जडान (Trial Fitting) गरी आवश्यकता अनुसार सच्याएको ।</p> <p>२.४.३ चारवटै खुट्टा समान लम्बाइ र स्तरमा हुनेगरी फ्रेमका भागहरु क्रमैसंग जडान गरि सहि नाप र आकारमा स्टुलको फ्रेम तयार गरेको ।</p> <p>२.४.४ नाप अनुसार काटिएको बाँसका टुक्राहरु स्टुलको फ्रेममा बलियोसँग जोडि/ठोकी समान सतह हुने गरी स्टुलको बस्ने भाग (Seat) तयार गरेको ।</p> <p>२.४.५ बस्ने भागको चारैतिर छेउभागमा बलियो हुनेगरी सुरक्षित रुपमा सेफ्टी ठोकेको ।</p> <p>२.४.६ तयार भएको स्टुललाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>
	<p>२.५ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने</p>	<p>२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।</p>
<p>६</p>	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> मेजरीङ्ग टेप, नोट कपी, शिशाकलम, इरेजर, बलपेन, टेबुल, अचानो, सलाइ, काठको मुङ्गो, हाते आरि, कर्द वा चक्कु, ड्रिल मेसिन, बर्मा, गन स्टोभ, ग्याँस, छिनो, कच्चक वा रामो, ग्राइण्डर, किला, टाँस्ने सामग्री, चप्रा पोलीस, ब्रस, स्पीरीट, रेती, धारलगाउने ढुङ्गा, ह्याक स, बटाम, pliers, दाउ /खुर्पा/खुकुरी, हथौडी, बाँस, बाँस उपचार गर्ने सामग्रीहरु, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	



सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको ।
- औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको ।
- विद्युतीय जोखिमहरूबाट सावधानी अपनाएको ।
- कार्यस्थल सुरक्षा निर्देशनहरू पालना गरेको ।



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ○ मर्मत संभार ○ भण्डारण ● बाँसको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रजाति, गुण र प्रयोग ○ महत्व ○ बनावट तथा रेशाहरु ○ बाँस काट्ने समय र तरिका ● बाँसको उपचार <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ परम्परागत र रसायनिक उपचार विधि 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● स्केच र डिजाइन पढ्न र बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ○ महत्व ○ सुकाउने (Seasoning) र भण्डार गर्ने तरिका ● बाँसको तयारी <ul style="list-style-type: none"> ○ नाप सम्बन्धी ज्ञान ○ बाँस काट्ने तरिका र कोण ○ कप्टेरा, सिन्का निकाल्ने तरिका ○ बाँसमा प्रयोग हुने जोर्नीहरु (Joints) र बनाउने तरिका ○ बाँस सफा गर्ने र चिल्याउने तरिका ● स्टुलको डिजाइन र स्केच ● स्टुलको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ नाप ○ स्टुलका भागहरु (खुट्टा, फ्रेम, सिट) र बनाउने तरिका ○ परीक्षण जडान (Trial Fitting) ○ जोड्ने र ठोक्ने तरिका ○ गुणस्तर परीक्षण ● फिनिसिङ्ग 		
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">○ परिचय○ महत्व○ सफाई○ पालिस, वार्निश○ बाँसलाई पोलेर डिजाईन निकाल्ने तरिका● भण्डारण गर्ने र अभिलेख राख्ने तरिका● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	---	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : २						
एकाई शीर्षक : बाँसको चारखुट्टे स्टुल (Stool) बनाउने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम:			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या:			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र:			परीक्षण समय:			
दक्षताका तत्वहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड		स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको ।					
	२.१.२ कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरी प्रयोग योग्य अवस्थामा राखेको ।					
	२.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					
२.२ बाँसको चारखुट्टे स्टुलको स्केच तयार गर्ने	२.२.१ डिजाइन अनुसार स्टुलको आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको ।					



	<p>२.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर स्टुलको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको ।</p> <p>२.२.३ तयार भएको स्केच सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।</p>				
२.३ बाँसको तयारी गर्ने	<p>२.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा स्टुलको लागी उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको ।</p> <p>२.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरूलाई परम्परागत/रसायनिक विधि बाट उपचार गरेको ।</p> <p>२.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको ।</p> <p>२.३.४ स्टुलको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको ।</p> <p>२.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई काटेर/चिरेर आवश्यक नाप, मोटाई र आकारमा स्टुलको फ्रेमको भागहरू र सिटको लागि कप्टेराहरू तयारगरि चिल्लो पारेको ।</p> <p>२.३.६ फ्रेमको भागहरू र सिटको कप्टेराहरू लाई भिन्दा भिन्दै मुट्टा बनाई सुरक्षित रूपमा भण्डारण गरेको ।</p>				
२.४ बाँसको चारखुट्टे स्टुल बनाउने	२.४.१ स्केच अनुसार जोइन्ट गर्ने स्थानमा नाप अनुसारको काटछाँट, प्वाल, वा द्यगतत जोइन्ट बनाएको ।				



	<p>२.४.२ परीक्षण जडान (Trial Fitting) गरी आवश्यकता अनुसार सच्याएको ।</p> <p>२.४.३ चारवटै खुट्टा समान लम्बाइ र स्तरमा हुनेगरी फ्रेमका भागहरु क्रमैसंग जडान गरि सहि नाप र आकारमा स्टुलको फ्रेम तयार गरेको ।</p> <p>२.४.४ नाप अनुसार काटिएको बाँसका टुक्राहरु स्टुलको फ्रेममा बलियोसँग जोडि/ठोकी समान सतह हुने गरी स्टुलको बस्ने भाग (Seat) तयार गरेको ।</p> <p>२.४.५ बस्ने भागको चारैतिर छेउभागमा बलियो हुनेगरी सुरक्षित रूपमा सेफ्टी ठोकेको ।</p> <p>२.४.६ तयार भएको स्टुललाई फिनिशिसङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>				
<p>२.५ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने</p>	<p>२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।</p>				

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:26



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एप्रोन ● मास्क ● हेल्मेट ● बुट ● पन्जा ● चश्मा
परम्परागत/रसायनिक बिधि	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बगेको पानीमा डुवाएर ● बोरीक एसिडको भोलमा डुवाएर ● धुँवामा सूकाएर ● सुर्ति निमको घोलामा डुवाएर ● काष्टीक सोडामा डुवाएर ● तितेपाती को घोलामा डुवाएर ● नुन पानीमा डुवाएर



<p>स्टुलको फ्रेमको भागहरु</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खुट्टाको ठाडो भागहरु (Legs) ● खुट्टाको तल्लो तेर्सो भागहरु (Foot rest rails) ● फ्रेमको माथिल्लो तेर्सो भागहरु (Seat rest rails) ● क्रस भागहरु(Cross rails)
<p>3 R सिद्धान्त</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुनप्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)



५	एकाई सं : ३ एकाई शीर्षक : बाँसको हस्तकला सामग्री बनाउने ।		एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)	
३.१	औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	३.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । ३.१.२ कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरेको । ३.१.३ कामको आधारमा निर्माण सामग्रीहरू संकलन गरेको । ३.१.४ कामको आवश्यकता अनुसार कार्यस्थल तयार गरेको ।	
३.२	बाँसको हस्तकला सामग्रीहरूको स्केच तयार गर्ने	३.२.१ डिजाइन अनुसार हस्तकला सामग्रीहरू को आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको । ३.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर हस्तकला सामग्रीको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको । ३.२.३ तयार भएको स्केचलाई सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।	
३.३	बाँसको तयारी गर्ने	३.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा हस्तकला सामग्रीको लागि उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको । ३.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरूलाई परम्परागत/रसायनिक विधि बाट उपचार गरेको । ३.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको । ३.३.४ हस्तकला सामग्रीको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको । ३.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई काटेर/चिरेर आवश्यक नापमा कप्टेरा, चोया, सिन्का र बेस प्लेट बनाई चिल्लो पारेको । ३.३.६ तयार भएको बाँसलाई डिजाइन वा नमूना अनुसार छुटाई भण्डारण गरेको ।	



	३.४ बाँसको बक्स बनाउने	<p>३.४.१ हस्तकला सामग्रीको डिजाइन अनुसार बाँसलाई तातो पानी/आगो प्रयोग गरी आवश्यक आकार दिएको ।</p> <p>३.४.२ स्केच/नमूना अनुसारको नापमा फ्रेम तयार गरेको ।</p> <p>३.४.३ तयार भएको फ्रेमको क्षेत्र (Area) भन्दा बाहिर जालीको भाग ननिक्लने गरि जाली बुनी/टाँसी बक्स तयार गरेको ।</p> <p>३.४.४ तयार भएको बक्सलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>
	३.५ बाँसको चुरा स्ट्यान्ड बनाउने	<p>३.५.१ नाप अनुसारको चुराको बीचको ठाडो भाग बनाएको ।</p> <p>३.५.२ स्केचमा दिएअनुसार नाप र डिजाईनमा पखेटा (Wing) बनाई चिल्लो बनाएको ।</p> <p>३.५.३ स्केचमा दिएअनुसारको नापमा ठाडो भागमा पखेटाहरु (Wings) बलियो हुने गरि जडान गरेको ।</p> <p>३.५.४ सिधा, बलियो हुनेगरि बेस प्लेटमा ठाडो भाग जडान गरि चुरा स्ट्यान्ड तयार गरेको ।</p> <p>३.५.५ तयार भएको चुरा स्ट्यान्डलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>
	३.६ बाँसको ढक्की बनाउने	<p>३.६.१ स्केचमा उल्लेख गरेको नापमा ढक्कीको सतह (Base) बुनेको ।</p> <p>३.६.२ स्केचमा उल्लेख गरेको नापमा सतहको किनाराहरुबाट एकैनास हुने गरि ढक्कीको भित्ताहरु (Walls) बुनेको ।</p> <p>३.६.३ भित्ता (Wall) को माथिल्लो किनारको वरिपरि एकनास हुनेगरि विटमारी ढक्की तयार गरेको ।</p> <p>३.६.४ तयार भएको ढक्कीलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>
	३.७ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने	<p>३.७.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.७.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.७.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।</p>



६	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पेपर, नोट कपी, शिशाकलम, इरेजर, बलपेन, टेबुल, सलाइ, काठको मुङ्गो, हाते आरि, कर्द वा चक्कु, स्ट्रीप कटर, ड्रिल मेसिन, बर्मा, गन स्टोभ, ग्याँस, कच्चक वा रामो, ग्राइण्डर, रेती, ह्याक स, धारलगाउने ढुङ्गा, बटाम, pliers, मेजरीङ्ग टेप, दाउ /खुर्पा/खुकुरी, हथौडी /घन, अचानो, बांस काटने कैची, क्लीप, टास्ने सामग्री, खाख्सी, चप्रा/वार्निश, ब्रस, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।
७	<p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● विद्युतीय जोखिमहरूबाट सावधानी अपनाएको । ● कार्यस्थल सुरक्षा निर्देशनहरू पालना गरेको ।



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ काम ○ महत्व ○ प्रयोग विधि ● बाँसको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ○ बनावट तथा रेशाहरु ● बाँस काट्ने समय तरिका ● नाप सम्बन्धी ज्ञान ● बाँस बाट बन्ने हास्तकला सामग्रीहरुको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● स्केच र डिजाइन पढ्न र बुझ्न सक्ने



- प्रकार
- साइज
- बजारको माग
- Free Hand Sketching
- बाँसको उपचार
 - परिचय
 - प्रकार
 - महत्व
 - उपचार गर्ने तरिका
- उपचार गरेको बाँसलाई सुकाउने तरिका (Seasoning)
- बाँस बाट चोया, कप्टेरा, सिन्का निकाल्ने तरिका
- बाँसको काममा प्रयोग हुने जोर्निहरुको प्रकार र बनाउने तरिका
- बाँसलाई पोलेर बुट्टा बनाउने तरिका
- बाँसका किल्लाहरु बनाई ठोक्ने तरिका
- बाँसबाट हस्तकला सामग्रीहरु बनाउने तरिका
- फिनिसिङ्ग गर्ने तरिका



	<ul style="list-style-type: none">● प्याकिङ्ग गर्ने तरिका● भण्डारण गर्ने र अभिलेख राख्ने तरिका● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	---	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : ३						
एकाई शीर्षक : बाँसको हस्तकला सामग्री बनाउने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम:			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या:			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र:			परीक्षण समय:			
दक्षताका तत्वहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड		स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
३.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	३.१.१	कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको ।				
	३.१.२	कामको आधारमा आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू संकलन गरेको ।				
	३.१.३	कामको आधारमा निर्माण सामग्रीहरू संकलन गरेको ।				
	३.१.४	कामको आवश्यकता अनुसार कार्यस्थल तयार गरेको ।				
३.२ बाँसको हस्तकला सामग्रीहरूको स्केच तयार गर्ने	३.२.१	डिजाइन अनुसार हस्तकला सामग्रीहरू को आकार मिल्ने गरी स्केच तयार गरेको ।				



	<p>३.२.२ अनावश्यक रेखाहरू मेटाएर हस्तकला सामग्रीको स्केचलाई अन्तिम रूप दिएको ।</p> <p>३.२.३ तयार भएको स्केचलाई सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाई पृष्ठपोषण अनुरूप स्केच सुधार गरेको ।</p>				
३.३ बाँसको तयारी गर्ने	<p>३.३.१ उमेर, मोटाई, सीधापन र गाँठोको आधारमा हस्तकला सामग्रीको लागि उपयुक्त बाँसको छनोट गरी काटेको ।</p> <p>३.३.२ काटेको बाँसका टुक्राहरूलाई <i>परम्परागत/रसायनिक विधि</i> बाट उपचार गरेको ।</p> <p>३.३.३ उपचार गरेको बाँसलाई छायाँ वा हावा/धुवाँमा राम्ररी सुकाएको ।</p> <p>३.३.४ हस्तकला सामग्रीको डिजाइन अनुसार बाँसलाई आवश्यक परिमाण र लम्बाइमा काटेको ।</p> <p>३.३.५ बाँसको सतहलाई सफा गरी बाँसलाई काटेर/चिरेर आवश्यक नापमा कप्टेरा, चोया, सिन्का र बेस प्लेट बनाई चिल्लो पारेको ।</p> <p>३.३.६ तयार भएको बाँसलाई डिजाइन वा नमूना अनुसार छुटाई भण्डारण गरेको ।</p>				
३.४ बाँसको बक्स बनाउने	<p>३.४.१ हस्तकला सामग्रीको डिजाइन अनुसार बाँसलाई तातो पानी/आगो प्रयोग गरी आवश्यक आकार दिएको ।</p>				



	<p>३.४.२ स्केच/नमूना अनुसारको नापमा फ्रेम तयार गरेको ।</p> <p>३.४.३ तयार भएको फ्रेमको क्षेत्र (Area) भन्दा बाहिर जालीको भाग ननिक्लने गरि जाली बुनी/टाँसी बक्स तयार गरेको ।</p> <p>३.४.४ तयार भएको बक्सलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>				
३.५ बाँसको चुरा स्ट्यान्ड बनाउने	<p>३.५.१ नाप अनुसारको चुराको बीचको ठाडो भाग बनाएको ।</p> <p>३.५.२ स्केचमा दिएअनुसार नाप र डिजाईनमा पखेटा (Wing) बनाई चिल्लो बनाएको ।</p> <p>३.५.३ स्केचमा दिएअनुसारको नापमा ठाडो भागमा पखेटाहरु (Wings) बलियो हुने गरि जडान गरेको ।</p> <p>३.५.४ सिधा, बलियो हुनेगरि बेस प्लेटमा ठाडो भाग जडान गरि चुरा स्ट्यान्ड तयार गरेको ।</p> <p>३.५.५ तयार भएको चुरा स्ट्यान्डलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>				
३.६ बाँसको ढक्की बनाउने	<p>३.६.१ स्केचमा उल्लेख गरेको नापमा ढक्कीको सतह ९द्वकभ० बुनेको ।</p> <p>३.६.२ स्केचमा उल्लेख गरेको नापमा सतहको किनाराहरुबाट एकैनास हुने गरि ढक्कीको भित्ताहरु (Walls) बुनेको ।</p>				



	३.६.३ भित्ता (Wall) को माथिल्लो किनारको वरिपरि एकनास हुनेगरि बिटमारी ढक्की तयार गरेको ।				
	३.६.४ तयार भएको ढक्कीलाई फिनिसिङ्ग गरी तोकिएको स्थानमा भण्डारण गरेको ।				
३.७ कार्यस्थल ब्यबस्थित गर्ने	३.७.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।				
	३.७.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।				
	३.७.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर ब्यवस्थापन गरेको ।				

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:38



2045

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एप्रोन ● मास्क ● हेल्मेट ● बुट ● पन्जा ● चशमा
हस्तकला सामग्रीहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बक्स <ul style="list-style-type: none"> ○ फाईल बक्स ○ आयतकार ट्रे ○ बर्गाकार ट्रे ○ फोटो फ्रेम ○ कलम दानी ○ मोवाईल स्ट्याण्ड ● चुरी स्ट्याण्ड ● ढक्की



<p>आकार</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● गोलाकार ● घुमाउरो ● आयातकार ● वर्गाकार
<p>परम्परागत/रसायनिक विधि</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बगेको पानीमा डुबाएर ● बोरीक एसिडको घोलमा डुबाएर ● धुँवामा सूकाएर ● सुर्ति निमको घोलमा डुबाएर ● काष्टीक सोडामा डुबाएर ● तितेपातीको घोलमा डुबाएर ● नुन पानीमा डुबाएर ● तातो पानीमा उमालेर
<p>3 R सिद्धान्त</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुर्नप्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)

