

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : गलैचा बुनकर (Carpet Weaver)
तह : १
क्षेत्र : टेक्सटाईल (Textile)
उप क्षेत्र : गलैचा उत्पादन
NOSS ID/NSCO ID :
ISCO NO :



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

निर्माण : ०९-०६-२०८२ (25.09.2025)



DACUM Panel Members:

क्र.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री दिलन लामा	सदस्य	मिलन गलैचा उल उद्योग, सर्लाही ।
२.	श्री तिर्थ बहादुर वाईवा	सदस्य	मिलन गलैचा उल उद्योग, सर्लाही ।
३.	श्री बोम बहादुर लामा	सदस्य	मिलन गलैचा उल उद्योग, सर्लाही ।
४.	श्री मनोज कुमार श्रेष्ठ	सदस्य	कमला कार्पेट उद्योग, मकवानपुर ।
५.	श्री राम लोचन प्रसाद चौधरी	सदस्य	के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।
६.	श्री गोविन्द वाईवा	सदस्य	साभ्ना व्यवसाय सीप विकाश प्रा.लि., बिरगंज ।
७.	श्री कामी सिंह गोले	सदस्य	मिलन गलैचा उल उद्योग, सर्लाही ।
८.	श्री राम प्रसाद चौधरी	सदस्य	के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।
९.	श्री सुरेश प्रसाद शाह	सदस्य	साभ्ना व्यवसाय सीप विकाश प्रा.लि., बिरगंज ।
१०.	श्री सृजना पौडेल	सदस्य	साभ्ना व्यवसाय सीप विकाश प्रा.लि., बिरगंज ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator

१. श्री सागरमणी लम्साल
२. श्री बाल मुकुन्द न्योपाने

DACUM Workshop on 09-10 May 2011



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:2



2045

DACUM Verification Panel Members:

क्र.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री दुती राम वाईवा	सदस्य	कार्पेट वेभर, कमला कार्पेट उद्योग, हेटौडा, मकवानपुर ।
२.	श्री बेचन कुमार महतो	सदस्य	कार्पेट वेभर, लालबन्दि, सर्लाही ।
३.	श्री जोगन्द्र माफी	सदस्य	कार्पेट वेभर, के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।
४.	श्री चन्द्र बहादुर दर्लामी	सदस्य	कार्पेट वेभर, गन्की कार्पेट, अगौली, सर्लाही ।
५.	श्री सुबेन्द्र पासवान	सदस्य	कार्पेट वेभर, खरै, बारा ।
६.	श्री अबतार लामा	सदस्य	कार्पेट वेभर, गन्की कार्पेट, अगौली, सर्लाही ।
७.	श्री मुकेश शर्मा	सदस्य	कार्पेट वेभर, महोत्तरी ।
८.	श्री सन्जु माफी	सदस्य	कार्पेट वेभर, के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।
९.	श्री बिर सिंह बल	सदस्य	कार्पेट वेभर, गन्की कार्पेट, अगौली, सर्लाही ।
१०.	श्री शेर बहादुर योन्जन	सदस्य	कार्पेट वेभर, सोनम कार्पेट, हरिवन सर्लाही ।
११.	श्री धिरेन्द्र राई	सदस्य	कार्पेट वेभर, हेटौडा, मकवानपुर ।
१२.	श्री सुमन माफी	सदस्य	कार्पेट वेभर, के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator:

१. श्री राम हरी देवकोटा, उप निर्देशक, रा.सी.प.स.
२. श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे, सीप परीक्षण अधिकृत , रा.सी.प.स.

Customized DACUM Workshop on 26 - 27 June 2011.



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:3



2045

प्राविधिक उपसमिति :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भा	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति, राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री चन्द्र भक्त नकर्मी	निर्देशक	राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्री सि.बि. लामा	सदस्य	एम.डि., सिद्धार्थ कार्पेट, स्वयम्भु, काठमाण्डौ ।
४.	श्री एक राज सिलवाल	सदस्य	निर्देशक, मनकामना रग कार्पेट उद्योग, किर्तीपुर, काठमाण्डौ ।
५.	श्री रेन्जि शेर्पा	सदस्य	निर्देशक, च्छोरोल्पा कार्पेट, जोरपाटी, काठमाण्डौ ।
६.	श्री रामलोचन चौधरी	सदस्य	एम.डि., के.एस. लघु उद्योग, कल्मी, बारा ।
७.	श्री दिपक प्रसाद पौडेल	सदस्य	उप निर्देशक, राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
८.	श्री राम हरी देवकोटा	सदस्य	उप निर्देशक, राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री इश्वर चन्द्र घिमिरे	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
१०.	श्री सुरेश भैल	सदस्य सचिव	ब.सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

Technical Sub Committee Meeting on 11th July 2011



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:4



2045

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भ्ना	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री भूवनेश्वर हुङ्गाना	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्री दावा शेर्पा	सदस्य	वरिष्ठ, उपाध्यक्ष, नेपाल गलैचा उत्पादक तथा निर्यातकर्ता संघ (NCMEA), बौद्ध, काठमाण्डौ ।
४.	श्री आशिष लामा	सदस्य	प्रोप्राईटर, स्टार रग्स जोरपाटी, काठमाण्डौ ।
५.	श्री राजेश कुमार रायमाभी	सदस्य	प्रोप्राईटर, लवली तिबेतन कार्पेट उद्योग, सूर्यविनायक, भक्तपुर ।
६.	श्री लमिन लामा	सदस्य	महाबुद्ध कार्पेट उद्योग बौद्ध, काठमाण्डौ ।
७.	श्री प्रकाश लामा	सदस्य	प्रोप्राईटर तथा विज्ञ प्रकाश गलैचा उद्योग, थली काठमाण्डौ ।
८.	श्री रामचन्द्र देवकोटा	सदस्य सचिव	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री सूर्य प्रसाद अधिकारी	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रियसीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
१०.	श्री रामकृष्ण पराजुली	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : ०९ असोज २०८२ (25 September 2025)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:5



१	व्यावसायिक शीर्षक : कार्पेट विभर (गलैचा बुनकर) तह : १
२	कार्य विवरण : कार्पेट विभर, तह १ ले साधारण तान तयार गर्ने, डिजाईन/ग्राफ अनुसार गलैचा बुन्ने काम गर्दछ ।
३	<u>दक्षताका एकाइहरु:</u> १. साधारण तान तयार गर्ने । २. डिजाईन/ग्राफ अनुसार गलैचा बुन्ने । ३. संचार गर्ने । ४. वृत्ति विकास गर्ने । *नोट : एकाई ३ र ५ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।
४	न्यूनतम योग्यता /पूर्वनिर्धारितहरु : ● शारीरिक आवश्यकता : स्वस्थ ● शैक्षिक योग्यता : रा.सी.प समितिको नियम अनुसार थप जानकारी : ● परीक्षण प्रकार : प्रयोगात्मक परीक्षण मात्र ● परीक्षण समय : ५:० देखि ६:० घण्टा (सम्पूर्ण दक्षताको लागी) ● समूह : ६ देखि ८ उम्मेदवार



५	एकाई सं : १	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : साधारण तान तयार गर्ने ।	
	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 आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । १.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरू संकलन गरेको । १.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।
१.२ तान फ्रेम (ठकटी)मा बीम जडान गर्ने	१.२.१ तानको फ्रेम राख्नको लागि उपयुक्त ठाउँ तयार गरेको । १.२.२ बुन्ने गलैचाको नाप, आकार अनुसार उपयुक्त तानको फ्रेम छनोटगरी सफा गरेको । १.२.३ फ्रेमको ठकटी, सिधा तथा छड्के भागहरू कसिलोसँग जडान भए नभएको चेक जाँच गरेको र मास्टरलाई जानकारी गराएको । १.२.४ बुन्नुपर्ने गलैचाको लम्बाईको नापमा मिल्नेगरी ठकटीको कान (Holder) मा लेभल (Level) मिलाई तल र माथिको बीम जडान गरेको ।	
१.३ तान धागो लगाउने	१.३.१ तान फ्रेमको तल्लो बीमलाई जगको सतहबाट ५ से.मी. खाली भाग राखी उठाएको । १.३.२ बुन्ने गलैचाको चौडाईको नाप अनुसार तल्लो बीमको दुबै छेउमा चिन्हो लगाई चिन्होमा पन्जालाई तानको अघिल्लो भागतिर पारेर लेभल मिलाई कसिलोसँग बाँधेको । १.३.३ बाँधेको पन्जा माथि लेभल मिलाएर रोकाठ अड्याएको । १.३.४ तान धागोको टुप्पोलाई माथिल्लो बीमको देब्रे छेउबाट, बीममा घुमाई तल्लो बीमको पछाडिको तल्लो भागबाट, अगाडि निकालेर रोकाठको देब्रे चिन्होमा कसिलोसँग बाँधेको ।	



	<p>१.३.५ धागो एक आपसमा नअल्झिनेगरी समान अन्तराल र तनावटमा बीम र रोकाठमा क्रमिकरूपमा अगाडि पछाडि पादैँ कस हुनेगरी बेरेको ।</p> <p>१.३.६ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम ढुप्पाको संख्या जाँचगरी मिलाएको ।</p> <p>१.३.७ पन्जा निकाली फ्रेमको धागो नचुडिनेगरी बीमलाई तल भारेर तान धागो तन्काएको ।</p>
१.४ ने टिप्ने	<p>१.४.१ बुन्नु पर्ने गलैँचाको चौडाई भित्र रोकाठमा बाँधेको तान धागोहरु समान अन्तराल र तनावट हुनेगरी फिटेर मिलाएको ।</p> <p>१.४.२ चौडाई भागको दुबै छेउमा मोटो डोरी कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.४.३ रोकाठमा कस गर्दा अगाडि परेको तान धागोलाई कस भाग भन्दा माथि अन्तराल नबिग्रने गरी नेकाठमा ने टिपेको ।</p>
१.५ खाप्ले खोपिन गर्ने	<p>१.५.१ तान धागोमा बनाएको कसमाथि सटाएर, रोकाठसँग लेभल मिल्नेगरी धागो सिधा तन्काएर बाँधेको ।</p> <p>१.५.२ सिधा धागोमाथि तानको जोडा धागोहरु नछुटाई बेरी रोकाठसँग समानान्तर हुनेगरी खाप्ले लगाएको ।</p> <p>१.५.३ खाप्ले माथि तान धागो कस हुनेगरी खोपिन धागो हालेको ।</p> <p>१.५.४ खोपिन धागोलाई एकनासले सतह मिल्नेगरी ठोकेर तान तयार गरेको ।</p>
१.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	<p>१.६.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.६.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.६.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर ब्यवस्थापन गरेको ।</p>



६	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप, डिजाइन ग्राफ, गलैचाको तान (६फिट लम्बाई र ३ फिट चौडाई नापको तान फ्रेम), बीम, पन्जा, रोकाठ, क्रस हुल्लु, लिभर, नेकाठ, खोपिन काठ, कैंची, सुइरो, स्टेण्ड, फलामको पटा वा फलेक, हुल्लु, किप्चा, सीयो, सिसाकलम, इरेजर, शार्पनर, मार्कर, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, स्केल, ब्रश, 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 । ● धुलो तथा धागोको कणसँग 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 ● नापको ज्ञान ● गलैचाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ साईज ○ महत्व ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रयोग गर्ने तरिका 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय एकाइको रुपान्तरण गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ र बुट्टा बुझ्न सक्ने



- रेखा, आकार र अनुपात
- धागो
 - परिचय
 - प्रकार र प्रयोग
 - छनोट
- तान फ्रेमको भागहरु
- तान फ्रेम(ठकटी)मा बीम राख्ने तरिका
- किप्या मिलाउने तरिका
- रोकाठ अड्याउने तरिका
- तानमा धागो बाँध्ने तरिका
- तानमा भरेको धागो तन्काउने तरिका
- तानमा हुल्लु र कस हुल्लु मिलाउने तरिका
- तान धागो फिट्ने तरिका
- ने टिप्ने तरिका
- तानको छेउमा बोर्डरको लागी मोटो डोरी राखी लोचिन बेर्ने तरिका
- खाप्ले गर्ने तरिका



	<ul style="list-style-type: none">● खोपिन हालने तरिका● तान भार्ने तरिका● फिनिसिङ्ग गर्ने तरिका● गलैचा भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने तरिका● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	---	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : १						
एकाई शीर्षक : साधाण तान तगार गर्ने ।						
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 आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । १.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरू संकलन गरेको । १.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					
१.२ तान फ्रेम (ठकटी)मा बीम जडान गर्ने	१.२.१ तानको फ्रेम राख्नकोलागी <i>उपयुक्त ठाउँ</i> तयार गरेको ।					



	<p>१.२.२ बुन्ने गलैचाको नाप, आकार अनुसार उपयुक्त तानको फ्रेम छनोटगरी सफा गरेको ।</p> <p>१.२.३ फ्रेमको ठकटी, सिधा तथा छड्के भागहरु कसिलोसँग जडान भए नभएको चेक जाँच गरेको र मास्टरलाई जानकारी गराएको ।</p> <p>१.२.४ बुन्नुपर्ने गलैचाको लम्बाईको नापमा मिल्नेगरी ठकटीको कान (Holder) मा लेभल (Level) मिलाई तल र माथिको बीम जडान गरेको ।</p>				
१.३ तान धागो लगाउने	<p>१.३.१ तान फ्रेमको तल्लो बीमलाई जगको सतहबाट ५ से.मी. खाली भाग राखी उठाएको ।</p> <p>१.३.२ बुन्ने गलैचाको चौडाईको नाप अनुसार तल्लो बीमको दुवै छेउमा चिन्हो लगाई चिन्होमा पन्जालाई तानको अधिल्लो भागतिर पारेर लेभल मिलाई कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.३.३ बाँधेको पन्जा माथि लेभल मिलाएर रोकाठ अड्याएको ।</p> <p>१.३.४ तान धागोको टुप्पोलाई माथिल्लो बीमको देब्रे छेउबाट, बीममा घुमाई तल्लो बीमको पछाडिको तल्लो भागबाट, अगाडि निकालेर रोकाठको देब्रे चिन्होमा कसिलोसँग बाँधेको ।</p>				



	<p>१.३.५ धागो एक आपसमा नअल्झिनेगरी समान अन्तराल र तनावटमा बीम र रोकाठमा क्रमिकरूपमा अगाडि पछाडि पादैँ कस हुनेगरी बेरेको ।</p> <p>१.३.६ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम ढुप्पाको संख्या जाँचगरी मिलाएको ।</p> <p>१.३.७ पन्जा निकाली फ्रेमको धागो नचुडिनेगरी बीमलाई तल भारेर तान धागो तन्काएको ।</p>				
१.४ ने टिप्ने	<p>१.४.१ बुन्नु पर्ने गलैँचाको चौडाई भित्र रोकाठमा बाँधेको तान धागोहरु समान अन्तराल र तनावट हुनेगरी फिटेर मिलाएको ।</p> <p>१.४.२ चौडाई भागको दुबै छेउमा मोटो डोरी कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.४.३ रोकाठमा कस गर्दा अगाडि परेको तान धागोलाई कस भाग भन्दा माथि अन्तराल नबिग्रने गरी नेकाठमा ने टिपेको ।</p>				
१.५ खाप्ले खोपिन गर्ने	<p>१.५.१ तान धागोमा बनाएको कसमाथि सटाएर, रोकाठसँग लेभल मिल्नेगरी धागो सिधा तन्काएर बाँधेको ।</p> <p>१.५.२ सिधा धागोमाथि तानको जोडा धागोहरु नछुटाई बेरी रोकाठसँग समानान्तर हुनेगरी खाप्ले लगाएको ।</p> <p>१.५.३ खाप्ले माथि तान धागो कस हुनेगरी खोपिन धागो हालेको ।</p> <p>१.५.४ खोपिन धागोलाई एकनासले सतह मिल्नेगरी ठोकेर तान तयार गरेको ।</p>				



<p>१.६ कार्यस्थल सफा गर्ने</p>	<p>१.६.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.६.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.६.३ 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: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:16



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● पन्जा ● चशमा ● जुत्ता
उपयुक्त ठाँउ	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सफा ● समतल ● प्रकाश युक्त ● वायु संचार
3R सिद्धान्त	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुर्नप्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)



५	एकाई सं : २ एकाई शीर्षक : डिजाईन/ ग्राफ अनुसार गलैचा बुन्ने ।	एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency) २.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने २.२ अनकस सादा गलैचा बुन्ने	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) २.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको । २.१.२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । २.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरू संकलन गरेको । २.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको । २.२.१ बुनकर बस्ने सिट तयार गरेको । २.२.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको लम्बाई भागमा १०, १० सेन्टिमिटर नापी चिन्हो लगाएको । २.२.३ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम <i>धागो</i> हाली पड्तिबद्ध रूपमा (Row by row) गलैचाको नाप अनुसार गाँठो बनाएको । २.२.४ प्रत्येक पड्ति पुरा भएपछि पड्ति (Row) धागोमा बनेको गाँठोहरूलाई खोपिनसम्म पुग्नेगरी ठोकेको । २.२.५ खोपिन धागोलाई गलैचाको चौडाई भागको तान धागो भित्र बारपार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको । २.२.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बीच भागमा पर्नेगरी काटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन बेरेको । २.२.७ काटेको धागोको टुप्पोहरू बुनेको गलैचाको सतहसँग समान हुनेगरी मिलाएको ।



		<p>२.२.८ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम गलैँचा बुनीसकेपछि अन्तिम किनारामा खाप्ले गरेर लक गरेको ।</p> <p>२.२.९ तयार भएको गलैँचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>
	<p>२.३ हुप्पा नखाने बुझामा गलैँचा बुन्ने</p>	<p>२.३.१ बुनकर बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.३.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैँचा तयार गर्न तानको लम्बाई भागमा १०, १० सेन्टिमिटर नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.३.३ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम रंगीन धागो हाली पड्तिबद्ध रुपमा (Row by row) गलैँचाको नाप अनुसार गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.३.४ प्रत्येक पड्ति पुरा भएपछि पड्ति (Row) धागोमा बनेको गाँठोहरूलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.३.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैँचाको चौडाई भागको तानधागो भित्र वारपार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.३.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी काटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन धागो बाँधेको ।</p> <p>२.३.७ काटेको धागोको टुप्पोहरू बुनेको गलैँचाको सतहसँग समान हुनेगरी मिलाएको ।</p> <p>२.३.८ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम बुनीसकेपछि गलैँचा बुने पछि अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लक गरेको ।</p> <p>२.३.९ तयार भएको गलैँचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>



	२.४ फिनिसिङ्ग गर्ने	२.४.१ तयारी गलैचालाई समतल ठाँउमा उल्टोपारेर बिछ्याई चेक जाँच गरेको । २.४.२ सतह भन्दा माथि उठेको धागोको गाँठोलाई घोपेर समान सतह बनाएको । २.४.३ बुट्टा र रङ्ग नमिलेको धागो भएमा रङ्ग मिलेको धागो राखेर सिलाएको ।
	२.५ कार्यस्थल सफा गर्ने	२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरू संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।
६	कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) : <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप, डिजाइन ग्राफ, किप्चा, गलैचाको तान (३ फिट चौडाई र ६ फिट लम्बाई नापको तान फ्रेम), रोकठा, क्रस हुल्लु, लिभर, नेकाठ, खोपिन काठ, ठुवा, पन्जा, कैची, घिप्सी, छुरी, सुइरो, स्टेण्ड, फलामको पटा वा फलेक, चकटी, हुल्लु, सीयो, धागो, सिसाकलम, इरेजर, शार्पनर, मार्कर, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, स्केल, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	
७	सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) : <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● धुलो तथा धागोको कणसँग सावधानी अपनाएको । ● विद्युतीय जाखिमहरूबाट 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 ● नापको ज्ञान ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रयोग गर्ने तरिका ○ रेखा, आकार र अनुपात ● गलैचामा प्रयोगहुने बुट्टाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय एकाइको रुपान्तरण गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ र बुट्टा बुझ्न सक्ने



○ महत्व

- गलैचा बुन्ने कामदार बस्ने सिट मिलाउने तरिका
- गलैचा बुन्दा स्केल अनुसार चिन्हो लगाउने तरिका
- निम्चा चिन्ने तरिका
- घिप्सी तान भित्र छिराउने तरिका
- गाँठो बनाउने तरिका
- ठोकेर लेभल मिलाउने तरिका
- ढुप्पा नखाने बुझा बुन्ने तरिका
- डिजाईन/ग्राफमा दिएको गाँठो संख्या मिलाएर बुन्ने तरिका
- लोविन धागो बाँध्ने तरिका
- चुँडिएको तान धागो गाँस्ने तरिका
- गाँठोलाई काटेर सतह मिलाउने तरिका
- तान भार्ने तरिका
- खोपिन, खाप्ले गर्ने तरिका
- तान काट्ने तरिका
- फिनिसिङ्ग गर्ने तरिका
- गलैचा भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने तरिका



	<ul style="list-style-type: none">● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	---	--	--



NOSS ID #

Developed Date: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:23



2045

९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई शीर्षक : डिजाईन/ ग्राफ अनुसार गलैचा बुन्ने ।						
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 आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । २.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरू संकलन गरेको । २.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					



<p>२.२ अनकस सादा गलैचा बुन्ने</p>	<p>२.२.१ बुनकर बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.२.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको लम्बाई भागमा १०, १० सेन्टिमिटर नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.२.३ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम धागो हाली पड्तिबद्ध रुपमा (Row by row) गलैचाको नाप अनुसार गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.२.४ प्रत्येक पड्ति पुरा भएपछि पड्ति (Row) धागोमा बनेको गाँठोहरुलाई खोपिनसम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.२.५ खोपिन धागोलाई गलैचाको चौडाई भागको तान धागो भित्र वारपार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.२.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बीच भागमा पर्नेगरी काटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन बेरेको ।</p> <p>२.२.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु बुनेको गलैचाको सतहसँग समान हुनेगरी मिलाएको ।</p> <p>२.२.८ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम गलैचा बुनीसकेपछि अन्तिम किनारामा खाप्ले गरेर लक गरेको ।</p> <p>२.२.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>				
-----------------------------------	---	--	--	--	--



<p>२.३ हुप्पा नखाने बुट्टामा गलैचा बुन्ने</p>	<p>२.३.१ बुनकर बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.३.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको लम्बाई भागमा १०, १० सेन्टिमिटर नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.३.३ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम रंगीन धागो हाली पड्तिबद्ध रुपमा (Row by row) गलैचाको नाप अनुसार गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.३.४ प्रत्येक पड्ति पुरा भएपछि पडति (Row) धागोमा बनेको गाँठोहरुलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.३.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैचाको चौडाई भागको तानधागो भित्र वारपार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.३.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी काटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन धागो बाँधेको ।</p> <p>२.३.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु बुनेको गलैचाको सतहसँग समान हुनेगरी मिलाएको ।</p> <p>२.३.८ डिजाईन/ग्राफ बमोजिम बुनीसकेपछि गलैचा बुने पछि अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लक गरेको ।</p> <p>२.३.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>				
---	--	--	--	--	--



<p>२.४ फिनिसिङ्ग गर्ने</p>	<p>२.४.१ तयारी गलैचालाई समतल ठाँउमा उल्टोपारेर बिछ्याई चेक जाँच गरेको ।</p> <p>२.४.२ सतह भन्दा माथि उठेको धागोको गाँठोलाई घोपेर समान सतह बनाएको ।</p> <p>२.४.३ बुट्टा र रङ्ग नमिलेको धागो भएमा रङ्ग मिलेको धागो राखेर सिलाएको ।</p>				
<p>२.५ कार्यस्थल सफा 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 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: 2025-09-25

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:27



2045

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● पन्जा ● चशमा ● जुत्ता
धागो	<ul style="list-style-type: none"> ● ऊनी ● मोहेर ● अल्पाका ● पस्मिना ● सिल्क ● बेम्बो ● भिस्कोट ● टेन्सिल ● बनाना ● अल्लो ● हेम्प ● जुट



	<ul style="list-style-type: none"> ● सनपाट
चेक जाँच	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप ● समान सतह ● डण्डी संख्या
3R सिद्धान्त	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुर्नप्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)

